VISIT…

АРТИЛЛЕРИЙСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ РККА

Утверждаю
Зам. нач. АУ РККА
А. Розинко
24 апреля 1934 г.

Руководство

по ремонту

7,62-*мм* ВИНТОВКИ

образца 1891/1930 гг.

средствами войсковых мастерских и мастерских артиллерийских складов

1935

Отдел издательства Народного комиссариата обороны Союза ССР
Москва — Ленинград

Настоящее руководство составлено по принципу методики Центрального института труда и предназначается для пользования при ремонте винтовок войсковыми мастерскими и мастерскими артиллерийских складов.

Одновременно может служить пособием по обучению ремонту в специальных военных школах, на курсах оружейных мастеров и при подготовке оружейников в войсковых частях.

Осмотр винтовок в собранном и разобранном виде производится в соответствии с указаниями „Инструкции по осмотру стрелкового оружия в войсках и для приема из складов" изд. АУ РККА 1932 г.

Руководство построено по следующему принципу производственного процесса:

1. Неисправности и способы их устранения в отдельных деталях.
2. Неисправности и способы их устранения в сочетании деталей (частей механизма).
3. Неисправности и способы их устранения в сочетании групп деталей в отдельных механизмах.
4. Неисправности и способы их устранения в работе механизмов всей системы винтовки.

Для выполнения последовательности операций производственного процесса ремонта предъявлены технические требования как к отдельным деталям, так и к плавности работы механизмов.

Составлено
С. И. Воронцовым и
В. М. Владимировым

Отв. редактор *И. Т. Тихонов.* Корректор Х. Величко Техред К[illegible]
Сдано в производство 1/VIII—1933 г. Подписано к печати 19/I—1934
Статформат бумаги 62×94. Печ. л. 15½. Зн. в 1 бум. л. 14[illegible]
Бумажных листов 7½. Авторских листов 29.
Ленгорлит № 777. ОИЗ № 273. Зак. 1073. Тираж 3 0[illegible]

ЛОЦИТ НКО СССР им. Клима Ворошилова (Ленинград, ул. Герцена, 1).

СОДЕРЖАНИЕ

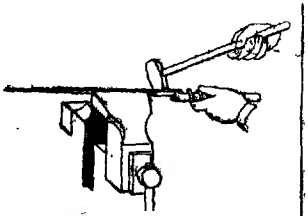
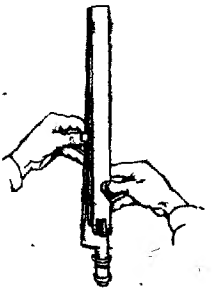
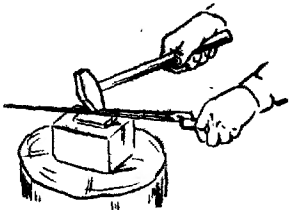
	Стр.
1. Штык	5
2. Ствол	27
3. Химокраска	40
4. Воронение деталей	44
5. Стволъная коробка	46
6. Отсечка-отражатель	60
7. Спусковой крючок	69
8. Спусковая пружина	72
9. Прицельная колодка	80
10. Прицельная рамка	87
11. Пружина прицельной рамки	93
12. Прицельный хомутик	100
13. Мушка	115
14. Стебель затвора	120
15. Курок	125
16. Боевая личинка	128
17. Выбрасыватель	130
18. Ударник	131
19. Боевая пружина	134
20. Соединительная планка	135
21. Магазинная коробка	141
22. Крышка магазинной коробки	149
23. Ложа	160
24. Лакировка ложи	172
25. Шомпол	174
26. Шомпольный упор	176
27. Затылок	179
28. Ложевые кольца (глухие)	181
29. Ложевые кольца пехотной винтовки	182
30. Нагель и шайба нагеля	185
31. Стволъная накладка	189
32. Взаимодействие механизмов всей системы винтовки	205
33. Принадлежность	221
34. Сочетание штыка со стволом винтовки обр. 1891/30 гг.	225
35. Сочетание прицельной планки с прицельной колодкой	233
36. Сочетание подающего механизма	241
37. Сочетание мушки со стволом	243
38. Ложевые кольца	244

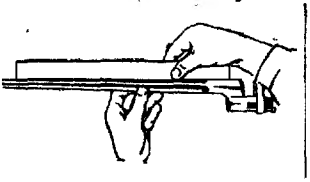
1. Штык

Исправление погиба лезвия и колена штыка

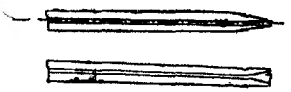
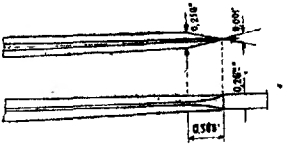
Объект ремонта	Результат ремонта

Технические требования	Рабочее место
1. Лезвие штыка не должно быть погнуто, направление ребер лезвия должно соответствовать направлению шаблона. 2. Отгиб ребер лезвия штыка от оси канала ствола должен соответствовать: а) в шейке . . . . . 0,475″ б) в середине . . . . 0,772″ в) в конце лезвия . . 1,070″	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

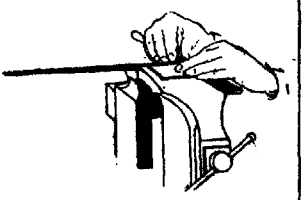
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить погиб колена штыка.		Молоток медный весом 2,4 кг		Тиски. Медные наубники. Оправка для штыковой трубки.
2	Поверить правильность отогнутости колена штыка по отношению оси канала штыковой трубки.			Шаблон	
3	Выправить погиб лезвия штыка.		Молоток медный 2,4 кг		Деревянная колода. Свинцовая плитка. Наковальня.

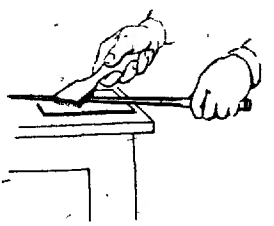
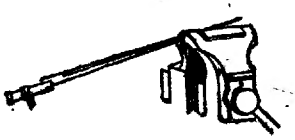
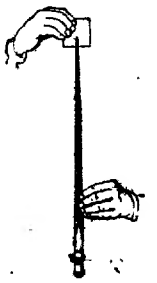
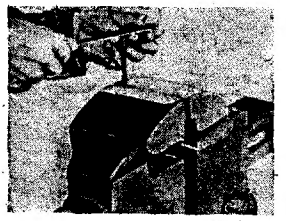
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
5	Поверить правильность лезвия штыка.			Линейка	

Устранение зазубрин на гранях и конце лезвия штыка

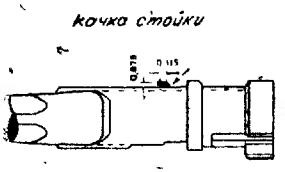
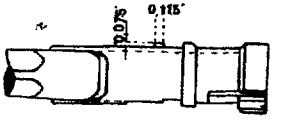
Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. На гранях и конце лезвия штыка не должно быть зазубрин. 2. Укорачивание лезвия штыка допускается не более 75 *мм*. Нормальная длина всего штыка равняется 19,815″. 3. На штыке не должно быть пороков, могущих ослабить его прочность. 4. Ржавчина на поверхности лезвия штыка должна быть удалена. 5. Отточка конца лезвия штыка должна быть произведена под углом 30°, сторона угла — 0,385″ и ширина — 0,200″. 6. Притупление острия лезвия штыка допускается не более 0,001″. 7. Штык должен иметь одинаковую химическую окраску со стволом.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением. Примечание. Согласно ОСТ напильники 2-го класса относятся к личным, а 1-го класса к драчевым.

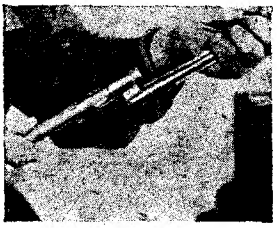
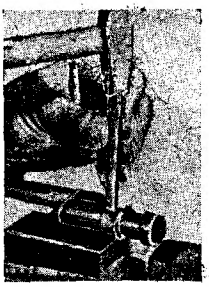
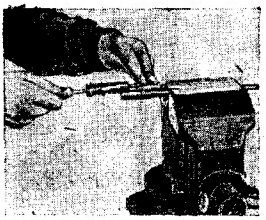
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Зачистить зазубрины на гранях лезвия.		Напильник 2 кл. плоский 150-*см* (личной).		Тиски. Медные нагубники.

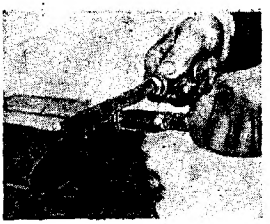
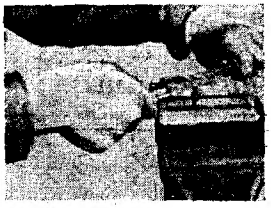
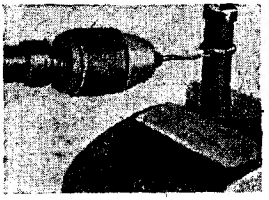
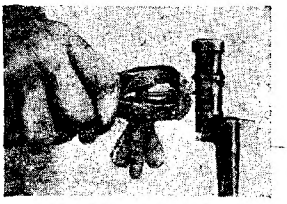
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
2	Отчистить ржавчину в долах лезвия.		Н-к 1 и 2 кл. плоский, 30 — 15-см. Наждачный круг. Кровцовка. (Кардощетка). Наждачное полотно.	Шаблон с вырезом угла заточки в 30°.	Верстак.
3	Заправить конец лезвия.				Тиски. Медные нагубники.
4	Поверить угол заправки и ширины конца лезвия.				
5	Притупить острие лезвия.		Н-к 2 кл. плоский 15-см.		Тиски. Медные нагубники.

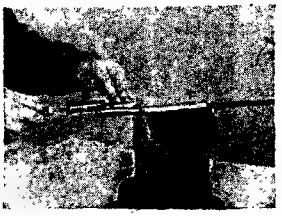
Устранение качки стойки штыковой трубки

Объект ремонта	Результат ремонта
	

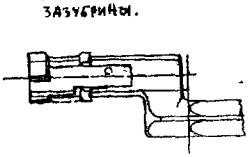
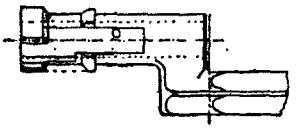
Технические требования	Рабочее место
1. Стойка (упор) должна прочно удерживаться в нарезном отверстии штыковой трубки. 2. Стойка (упор) не должна выступать во внутрь канала штыковой трубки. 3. Обозначение стойки (упора) с внутренней стороны штыковой трубки допускается при отсутствии ее качки.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Вставить оправку во внутренний канал штыковой трубки.		Рабочая оправка по типу прибора № 12.		
	I способ				
2	Наклепать стойку (упор) до устранения качки легкими ударами молотка.		Молоток стальной весом 200 г		Тиски. Медные нагубники. Гнеток.
	II способ.				
3	Произвести расклейку конца стойки с внутренней стороны штыковой трубки.				
4	Зачистить выступивший конец стойки с внутренней стороны канала штыковой трубки.		Н-к 2 кл. круглый 15-см.		Тиски. Медные нагубники.

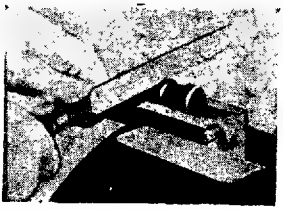
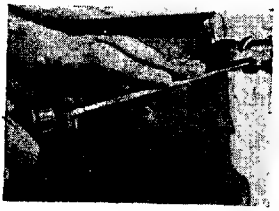
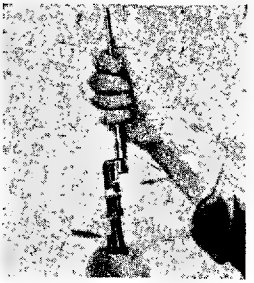
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
5	Зачистить образовавшиеся зауселицы на ребрах стойки от наклепки.		Н-к 2 кл. плоский 10-*см*.		Тиски. Медные нагубники.
	III способ.				
6	Опилить стержень для стойки (упора) шт. трубки.				
7	Нарезка плашками.		Клупп с плашками 0,125″.	Нарезное отверстие в штыковой трубке.	Тиски. Медные нагубники. Смазка.
8	Зенковка отверстия с внутренней стороны штыковой трубки.		Сверло 4-*мм*.		Сверлильный станок или дрель.
9	Поверить нарезное отверстие для стойки штыковой трубки.		Метчик 0,125″.		Ручные тисочки.
10	Ввинтить стойку в отверстие штыковой трубки и отрезать по длине.		Ножовка.	Масштабная линейка.	Ручные тисочки.
11	Произвести расклепку конца стойки с внутренней стороны штыковой трубки.		Молоток стальной 200-*г*.		Оправка. Подкладка с гиездом.

Ход работы		Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
12	Зачистка выступившего конца стойки с внутренней стороны канала штыковой трубки.		Н-к 2 кл. плоский 15-см. Н-к 2 кл. круглый 15-см.	Штыковой хомутик	Тиски. Медные нагубники.
13	Зашлифовать стойку по ширине выреза штыкового хомутика.				

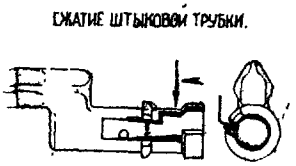
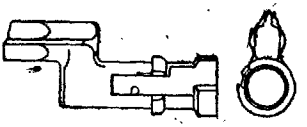
Устранение зазубрин, побитостей на венчиках и гранях коленчатой прорези штыковой трубки

Объект ремонта	Результат ремонта
	

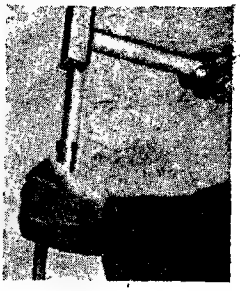
Технические требования	Рабочее место
1. Грани венчиков не должны иметь забитостей и зазубрин, влияющих на плавное вращение штыкового хомутика. 2. Грани нижнего и верхнего обрезов штыковой трубки должны быть притуплены наложением фаски. 3. В коленчатой прорези не должно быть заусениц, побитостей с заворотом металла или значительной наклепки краев прорези. 4. Наружный угол правой грани прорези должен быть притуплен фаской на длине не меньше высоты хомутика, считая от среднего венчика. 5. Передняя стенка коленчатой прорези не должна быть наклепана. 6. Края прорези трубки не должны иметь неровностей. 7. Ширина прорези должна соответствовать ширине основания мушки.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Зачистить зазубрины и побитости на венчиках штыковой трубки.		Н-к 2 кл. плоский, 15-*см*, без насечки ребра.		Тиски. Деревянная подушка.
2	Снять фаски на грани нижнего и верхнего обрезов штыковой трубки.		Н-к 2 кл. плоский 15-*см*.		Тиски. Деревянная подушка.
3	Зачистить заусеницы и заворот металла в коленчатой прорезн.		Н-к 2 кл. плоский 15-*см*.		Тиски. Медные нагубники.
4	Снять фаску с правой грани коленчатой прорезн штыковой трубки.		Н-к 2 кл. квадратный 10-*см*.		Тиски. Деревянная подушка.
5	Поверить проход основания для мушкн в прорезн штыковой трубки.			Ствол с основанием для мушки.	

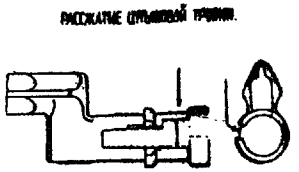
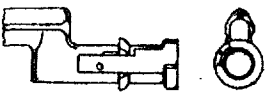
Устранение сжатия канала штыковой трубки

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Канал штыковой трубки не должен иметь сжатия, нарушающего правильную посадку штыка на ствол. 2. Штык должен насаживаться на ствол от усилий руки. 3. При посадке штыка на ствол ударять затыльком ложи о землю или пол не допускается. 4. При исправлении сжатия штыковой трубки следует применять рабочую оправку, но не развертку.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Оправить сжатую штыковую трубку.		Молоток медный 2-кг.	Оправка по типу прибора № 12.	
2	Поверить правильность посадки штыковой трубки на ствол.			Ствол.	

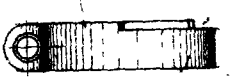
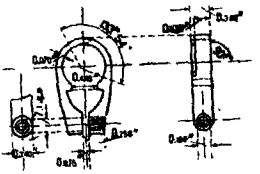
Устранение разношенности канала штыковой трубки

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Канал штыковой трубки не должен иметь уширения, нарушающего правильность посадки штыка на ствол. 2. Штыковая трубка на всем своем протяжении должна по возможности плотно соприкасаться с поверхностью ствола и не иметь продольной, боковой и круговой качки.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

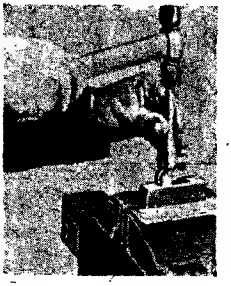
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Вставить оправку в канал штыковой трубки.		Оправка.		
	Оправка должна быть вставлена в канал штыковой трубки свободно, т. е. давать возможность сжатия штыковой трубки прибором № 11.				
2	Обжать штыковую трубку.		Прибор № 11. Оправка по типу прибора № 12.	Контрольный ствол.	Тиски.

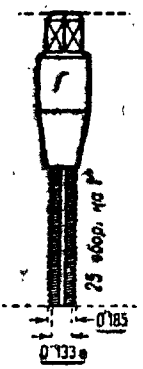
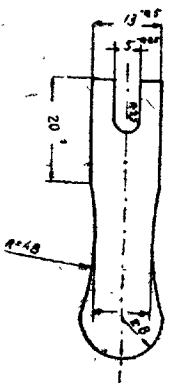
Исправление штыкового хомутика

Объект ремонта	Результат ремонта
Износ рабочего скоса штыкового хомутика. 	

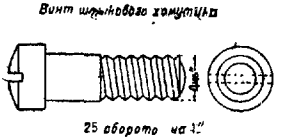
Технические требования	Рабочее место
1. Рабочий скос своей плоскостью должен плотно прилегать к задней плоскости основания мушки. 2. Допускается зазор до 0,2 *мм* под основанием мушки только с левой стороны. 3. Прорезь для прохода основания мушки должна быть совершенно свободна. 4. Верхний обрез штыковой трубки должен быть ниже обреза ствола в пределах от 2,5 до 5 *мм*. 5. Штыковой хомутик должен плавно вращаться по штыковой трубке. 6. Между ушками хомутика должен быть просвет не менее 1,9 *мм*. 7. При замыкании штыкового хомутика под основание мушки прорезь между ушками хомутика не должна проходить за горизонтальную грань лезвия штыка.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Установить штыковой хомутик в прибор.		Молоток стальной 500-г. Гнеток.		Тиски. Прибор для поднятия рабочего скоса шт. хомутика.
2	Наклепать изношенный вырез штыкового хомутика для стойки (упора).				

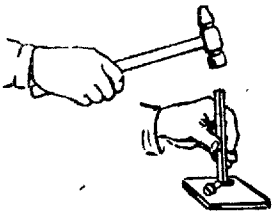
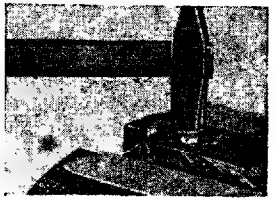
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
3	Поверить ширину выреза штыкового хомутика между венчиком и стойкой.			Штык.	Тиски. Прибор-державка для шт. хомутика.
4	Зачистить вырез на штыковом хомутике для стойки (упора).		Н-к 2 кл. квадратный 15-*см*.		
5	Наклепать рабочий скос в штыковом хомутике.		Молоток стальной 500-*г*. Гнеток.		Тиски. Прибор для поднятия рабочего скоса шт. хомутика.
6	Поверить и восстановить нарезку для винта.		Ручные тисочки. Метчики 0,185".		Тиски.

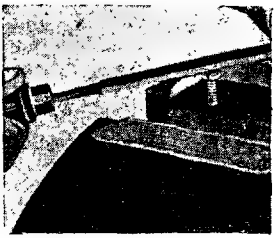
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
7	Устранить перекос ушков штыкового хомутика.		Отвертка. Молоток 300 г.		
8	Посадить штыковой хомутик на штыковую трубку.	Прибор-вилка, вставляемая между ушков штыкового хомутика при отладке.	Отвертка.		
9	Подогнать рабочий скос штыкового хомутика под основание мушки.		Н-к 2 кл. плоский 15-см.		Тиски. Прибор для удержания шт. хомутика.
10	Отладить круговое вращение штыкового хомутика по штыковой трубке.		Медный молоток 250-г. Прибор-вилка. Оправка.		Свинцовая плитка.

Исправление винта штыкового хомутика

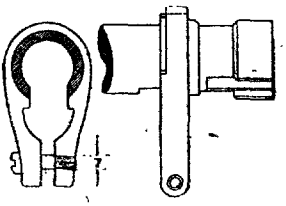
Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Винт штыкового хомутика изготовляется из стали № $5^1/_2$, закаливается и отпускается до синего цвета, температура 300°. 2. Прорезь на головке винта должна быть чисто прорезана на глубину 1 *мм* и разделять верхнюю поверхность на две равные части. 3. Допускается выкрошенность нарезки винта до $^1/_2$ оборота за исключением двух начальных ниток.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

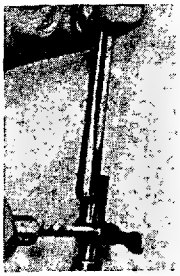
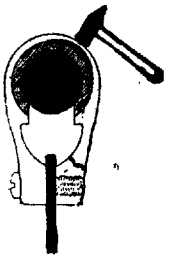
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить погнутый стержень винта.		Молоток стальной 600-*г*. Гнеток медный.	Линейка.	Свинцовая плитка.
2	Восстановить нарезку винта.		Прибор № 1. 0,185″ = 25 оборотам на 1″.		Тиски. Медные нагубники.
3	Осадить металл на развороченной прорези головки винта.		Молоток 250-*г*.		Тиски. Прибор.
4	Прорезать, оправить прорезь в головке винта.		Ножовка.		Тиски. Медные нагубники.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
5	Зачистить головку винта.	 После напильника зачистить головку винта наждачным полотном при помощи дрели.	Н-к 2 кл. плоский 15-*см*. Дрель.		Тиски. Деревянные нагубники.

Отладка штыкового хомутика по штыковой трубке

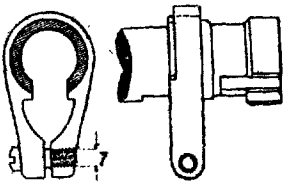
Объект ремонта	Результат ремонта
Неправильное прилегание хомутика к шт. трубке.	

Технические требования	Рабочее место
1. Пригнанный штыковой хомутик не должен иметь вертикального качания на трубке; вращение его должно быть плавное, без резких скачков; на снятом штыке вращение хомутика в ту или другую сторону должно быть свободным в пределах выреза. 2. При снимании штыка со ствола, при повернутом влево до отказа хомутике, последний не должен задевать за мушку, т. е. прорезь для прохода основания мушки должна быть совершенно свободна. 3. При поворачивании хомутика не должно: а) задевать за задний срез вершины мушки, б) упираться левым плечом в правое ребро коленчатой прорези штыковой трубки. 4. Между ушками хомутика должен быть просвет не менее 1,9 *мм*.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Ослабить винт и вставить вилку между ушками хомутика.		Отвертка. Вилка.		
2	Обжать штыковой хомутик, имеющий качку на штыковой трубке.		Молоток слесарный. Оправка по типу № 12. Прибор вилка.		
3	Устранить упор левого плеча хомутика в правый угол среднего венчика коленчатой прорези штыковой трубки.	Снятие фаски на правой грани коленчатой прорези.	Н-к 2 кл. (личной) плоский 10-*см*.		Тиски. Медные нагубники.
4	Зачистить соприкасающиеся внутренние плоскости ушков штыкового хомутика.		Н-к 2 кл. плоский 15-*см*.		Тиски. Медные нагубники.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
5	Устранить неплавное вращение штыкового хомутика по штыковой трубке.		Молоток медный 250-г.		Свинцовая плитка.
	Заменить штыковой хомутик.	Штыковой хомутик со значительным износом рабочего скоса, ранее подвергавшийся поднятию скоса, заменяется.	Применяется инструмент и приспособление, указанные выше.		

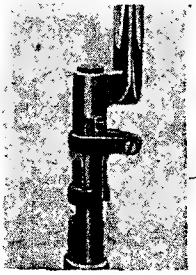
Устранение выступания плеч хомутика внутрь коленчатой прорези штыковой трубки

Объект ремонта	Результат ремонта
Выступание плеч штыкового хомутика.	

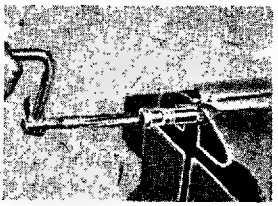
Технические требования	Рабочее место
1. Штык, примкнутый к стволу, не должен иметь качания и при незамкнутом хомутике. 2. Плечи штыкового хомутика не должны выступать внутрь коленчатой прорези штыковой трубки. 3. Штыковая трубка передней стенкой коленчатой прорези должна доходить вплотную до упора в переднюю плоскость основания мушки. 4. При надетом на ствол штыке закругление дульного среза ствола не должно быть ниже верхнего обреза штыковой трубки, а должно выступать в пределах от 2,5 до 5 *мм*.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
Опилить плечи штыкового хомутика.	При незначительном выступании плеч внутрь коленчатой прорезн можно производить опиловку их, не отделяя хомутика от штыковой трубки.	Н-к 2 кл. плоский 15-*см*.	Основание мушки.	Тиски. Медные нагубники.

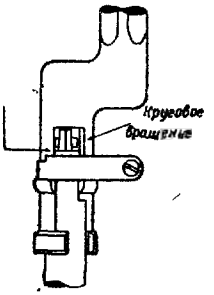
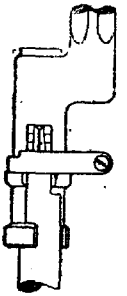
Устранение тугой посадки штыка на ствол

Объект ремонта	Результат ремонта
	

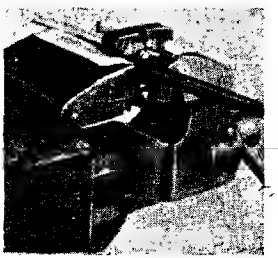
Технические требования	Рабочее место
1. Тугое снимание и примыкание штыка вручную (усилием руки) допускается, но без применения ударов прикладом о пол. 2. Штыковая трубка по возможности должна всей своей внутренней поверхностью плотно прикасаться к стволу. 3. Направление верхнего ребра лезвия штыка взятой на изготовку винтовки должно пересекать винтовку в пределах: от прицельной колодки до шейки ложа включительно, а при винтовке, повернутой рукояткой затвора кверху, верхнее ребро лезвия штыка должно иметь направление по ребру цевья ложа.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
	I способ.				
1	Расширить внутренний диаметр штыковой трубки посредством оправки.		Молоток. Оправка.		
	II способ.				
2	Расширить внутренний диаметр штыковой трубки посредством прибора — развертки № 9.		Коловорот. Развертка.		Тиски. Медные нагубники.
		1. Увеличение канала штыковой трубки прибором № 9 (разверткой) производится только тогда, когда передний обрез канала штыковой трубки (при опущении лезвия штыка вниз) не входит на передний обрез ствола. 2. Применение развертки (прибор № 9) производится при подгонке новых штыков.			
3	Повернуть посадку штыка на ствол, направление его лезвий в отношении пересечения шейки ложа и по ребру цевья дожа.				

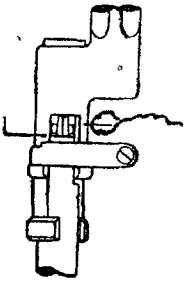
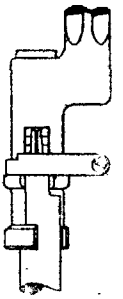
Устранение кругового вращения и боковой качки штыка на стволе при замкнутом и отомкнутом хомутике

Объект ремонта	Результат ремонта
	

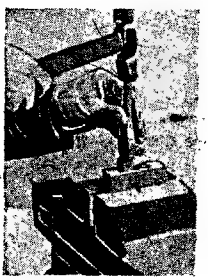
Технические требования	Рабочее место
Посаженный штык на ствол при замкнутом и отомкнутом хомутике не должен иметь кругового вращения и боковой качки.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Обжать штыковую трубку.		Отвертка. Оправка.	Ствол.	Тиски. Прибор № 11.
2	Наклепать левую грань коленчатой прорези в штыковой трубке.		Молоток. Оправка. Гнеток.	Шаблон 0,406".	Свинцовая плитка. Наковальня.

Устранение продольного перемещения штыка при закрытом штыковом хомутике

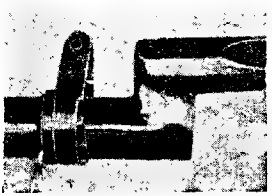
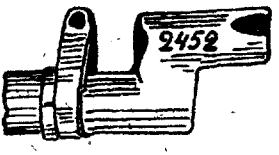
Объект ремонта	Результат ремонта
 Продольное перемещение штыка.	

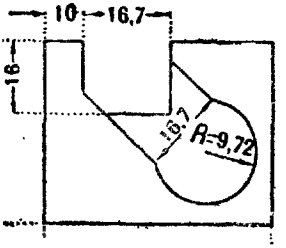
Технические требования	Рабочее место
1. При замкнутом положении хомутика передний рабочий скос его должен плотно прилегать к задней плоскости основания мушки. 2. Допускается зазор до 0,2 *мм* только с левой стороны. 3. При посаженном штыке на ствол штыковой хомутик при запирании своим уступом-ограничителем не должен доходить до стойки трубки на половину длины выреза, но поворачиваться настолько, чтобы левое плечо хомутика выходило на правую стенку трубки и штыковой хомутик не мешал бы прицеливанию.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

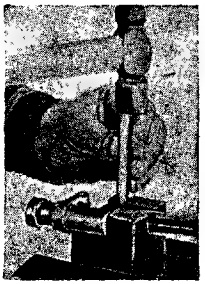
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Натянуть рабочий скос в штыковом хомутике.		Молоток. Гнеток		Тиски. Прибор.

Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
2 Подогнать рабочий скос штыкового хомутика.		Н-к 2 кл. плоский 15-см.		Прибор-державка для шт. хомутика
3 Довести рабочий скос по основанию мушки, не отделяя штыкового хомутика.	Доводка рабочего скоса штыкового хомутика, не снимая его со штыковой трубки, производится в том случае, если требуется незначительная доводка (подчистка) рабочего скоса; при высоком рабочем скосе опиловка производится при отделении хомутика от штыковой трубки.	Н-к 2 кл. квадратный 15-см.		Тиски. Слесарный верстак.

Клеймение нумерации штыка

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
Штык нумеруется номером винтовки на корневом конце лезвия по направлению от шейки к лезвию заточки. Прибор для клеймения штыка. 	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
		рабочий	измерит.	
Поставить нумерацию на штыке.		Молоток 0,6 кг. Клейма (цифры).		Тиски. Прибор.

2. Ствол

Определение годности ствола

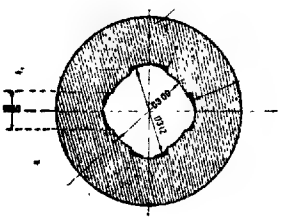
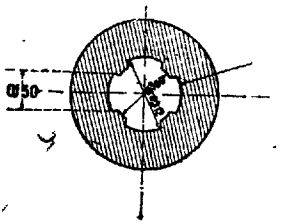
Объект ремонта	Результат ремонта
Растертость дульной части канала ствола.	Повернть ВСК калибром № 2 с дульной и казенной частн.

Технические требования	Рабочее место
1. Растертость и износ канала ствола в винтовках, бывших в употребленни, допускается в том случае, если браковочный калибр № 2 входит в дульную часть не более 7,62 *мм*, а с казенной части не более 45 *мм* от начала пульного входа. 2. Ствол с растертостью и износом канала дульной части, превышающей вышеуказанные допуски, выделяется для поверкн боя, прн неудовлетворительном бое подшарошивается дульный срез. Если и после этого бой неудовлетворнтельный, выделяется для выбраковкн.	Слесарный верстак с оборудованнем и приспособленнем.

Ход работы		Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Поверить растертость и нзнос канала ствола с дульной части.	 I. Калнбр №2 не входит в канал ствола (нет растертости).		Калибр № 2.	

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
				Калибр № 2.	
		II. Калибр № 2 входит в дульную часть менее чем на 7,62 *мм* (для браковки не выделяется).	Калибр № 2.		
2	Подшарошить дульный срез и поверить боем.	III. Калибр № 2 входит в дульную часть больше чем на 7,62 *мм* (выделяется для браковки) после поверки боя.			
3	Поверить канал с казенной части калибром № 2.	I. Калибр № 2 не входит в канал ствола (растертости нет).			
		II. Калибр № 2 входит менее чем на 45 *мм*, считая от пульного входа (ствол для браковки не выделяется).		Калибр № 2.	
		Калибр № 2 входит более чем на 45 *мм* от пульного входа (ствол выделяется для браковки).			

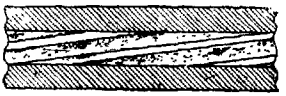
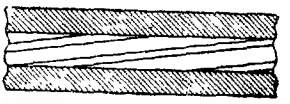
Определение скругления полей канала ствола и общего износа

Объект ремонта	Результат ремонта
	 Правильные нарезы и поля.

Технические требования	Рабочее место
1. Стволы со скругленными полями подлежат поверке боя на кучность и меткость; если поверка боя не даст требуемых результатов, ствол выделяется для выбракования. 2. Поверка боя производится на дистанции 100 *м* с прицелом „4“ (винтовки обр. 1891 г.). Кучность боя винтовки оценивается по четырем пробоинам или по трем, если одна из пробоин явно случайно резко отклонилась в сторону или по высоте. При этом бой винтовки по кучности признается: Отличным, если четыре (три) пули вместились в контрольный круг, Д=6 *см*. Хорошим, если четыре (три) пули вместились в контрольный круг, Д=10 *см*. Удовлетворительным, если четыре (три) пули вместились в контрольный круг, Д=15 *см*. Нормальное положение контрольной точки по отношению к точке прицеливания при температуре+15°Ц на дистанцию 100 *м* должно равняться+15 *см* с прицелом „4“ у винтовок обр. 1891 г.	1. Тир. 2. Мешок-упор с опилками. 3. Мишень.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Определить скругление полей канала ствола наглаз.		Контрольн. круг. Поверка глазом.		Пристрелочный станок или мешок с песком.
2	Повернуть бой винтовки.				

Удаление ржавчины и следов от ржавчины в канале ствола

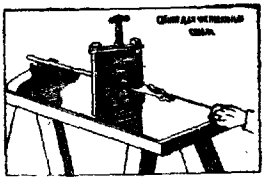
Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Удаление незначительной ржавчины допускается только при помощи пакли, ветошн и щетинной щетки (ерша). 2. Удаление следов ржавчины, вызывающей растертость канала ствола с применением песка, наждака не допускается.	Прижимной станок для чистки канала ствола.

Ржавчину, появившуюся в канале ствола и на других частях винтовки, следует немедленно удалить, пока она еще не глубоко въелась в металл. В канале ствола со свежим незначительным налетом ржавчины необходимо размягчить ржавчину очищенным керосином, дав простоять часа 2—3, и после этого произвести несколько раз чистку ствола протяркой с паклей и тряпкой из бумажной ткани. После тщательной прочистки канал ствола следует протереть насухо чистой тряпкой; после этого смазать ружейным салом. Свежий налет ржавчины удаляется чисткой, но после удаления ее все-таки остаются на металле следы от ржавчины, которые чисткой удалены быть не могут.

Стволы, у которых имеются следы от ржавчины, должны чаще и более тщательно подвергаться чистке, так как имеющиеся следы от ржавчины более расположены к ржавлению.

При чистке стволов от застаревшей ржавчины следует положить их на 3—4 часа в ванну с очищенным керосином для размягчения ржавчины и после этого прочистить ершом из медной проволоки толщиною 0,15 *мм*.

Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
		рабочий	измерит.	
Отчистить канал ствола от ржавчины (в разобраном виде).		Шомпол с щетинным ершом.	Определить на-глаз.	Ванна с керосином. Ветошь. Пакля.

Определение и допуск продольных и поперечных царапин

Объект ремонта	Результат ремонта
Царапины продольные и поперечные в каиале ствола.	1. Поверка ВСК калибром № 1. 2. Поверка боя.

Технические требования	Рабочее место
1. Каиалы стволов с царапинами, дающие удовлетворительные результаты при поверке боя, допускаются. 2. Каналы стволов с глубокими царапиниами на полях и иарезах выделяются для выбраковаиия. 3. Плены, влияющие на прочиость ствола, не допускаются.	1. Слесарный верстак с оборудованием и приспособлеиием. 2. Пристрелочный станок.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Осмотреть канал ствола.			Определение на-глаз.	
2	Поверить бой винтовки.				Тир. Мешок с опилками.

Устранение мельхиоризации в канале ствола

Объект ремонта	Результат ремонта
Мельхиоризация в канале ствола.	Удалить составом Павловского.

Технические требования	Рабочее место
1. Мельхиоризация в канале ствола, влияющая на бой винговки, не допускается. 2. ВСК калибр № 1 должен от собственного веса нроходить по всему каналу ствола.	Прижимной станок для чистки канала ствола.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
			рабочий	измерит.	
1	Чистка канала ствола смазкой Павловского.		Шомпол с протиркой. Пакля.	Калибр № 1. Осмотр на-глаз.	Прижимной станок для чистки.
2	Наполнение канала ствола смазкой Павловского с добавлением нашатырного спирта. (Оставить на двое суток.)				Пирамида. Смазка Павловского. Нашатырный спирт.
3	Вторичная чистка канала ствола.		Шомпол с протиркой. Пакля.		Прижимной станок для чистки.
4	Поверить ВСК калибр № 1.	ВСК калибр № 1 должен проходить по всей длине канала ствола.		ВСК калибр № 1.	

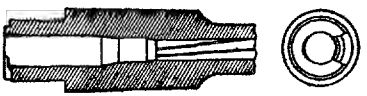
Определение раздутости канала ствола

Объект ремонта	Результат ремонта
	См. технические требования.

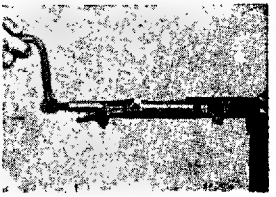
Технические требования	Рабочее место
При всякой раздутости канала ствола ствол выделяется для выбракования.	Деревянная колода с подставкой.

Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
Осмотреть ствол.	Раздутость канала ствола определяется на-глаз и представляется в виде поперечного кольца темного цвета сплошного или прерывчатого, а также выпуклость металла на наружной поверхности ствола.		Определить на-глаз.	Деревянная колода с подставкой.

Устранение овализации, забитости на устье патронника и раздутости его

Объект ремонта	Результат ремонта
	См. технические требования.

Технические требования	Рабочее место
1. При раздутости и овализации патронника ствол выделяется для выбракования. 2. При поверке калибром № 3 и 4 (применяются совместно) калибр № 3 должен входить в патронник настолько, чтобы первая его риска не выдавалась за задний обрез калибра № 4, но и не должен углубляться настолько, чтобы вторая его риска скрывалась за тем же обрезом трубки, обрез трубки всегда должен заключаться в пределах между рисок. 3. Забитости в патроннике должны быть удалены ВСК прибором № 8.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

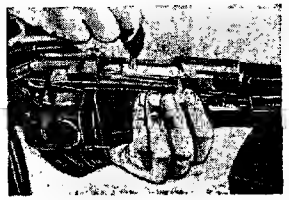
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Осмотреть патронник и поверить калибром № 3 и 4.			Калибр № 3 и 4.	Деревянная подставка.
2	Удалить забитости в патроннике.		ВСК прибор № 8. Коловорот.	Калибр № 3 и 4.	Тиски. Медные нагубники.

Определение овализации и растертости в патроннике ствола

Объект ремонта	Результат ремонта

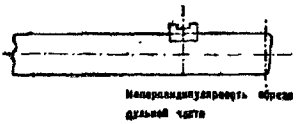
Технические требования	Рабочее место
1. Ствол не должен иметь овализации и растертости в патроннике. 2. При поверке ВСК калибрами № 3—4 первая риска на калибре № 3 не должна выходить за обрез калибра № 4. 3. В нормальном патроннике обрез калибра № 4 (трубки) должен заключаться в пределах между рисками. 4. При определении имеющейся овальности и растертости ствол выделяется для выбракования.	1. Деревянная тумба с подставкой. 2. Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Осмотреть патронник ствола на глаз.				Деревянная тумба с подставкой.
2	Поверить патронник калибром № 3 и 4.			Калибр № 3 и 4.	Верстак.



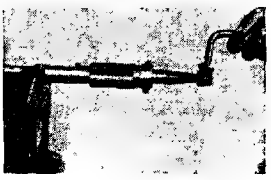
Устранение забоин и неперпендикулярности среза дульной части ствола и растертости канала ствола

Объект ремонта	Результат ремонта
Неперпендикулярность обреза дульной части	

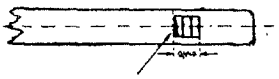
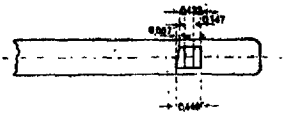


Технические требования	Рабочее место
1. На дульном обрезе — внутреннем скате ствола — не должно быть забоин (заворота металла внутрь), влияющих на меткость боя. 2. Обрез ствола должен быть строго перпендикулярен к оси канала ствола.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

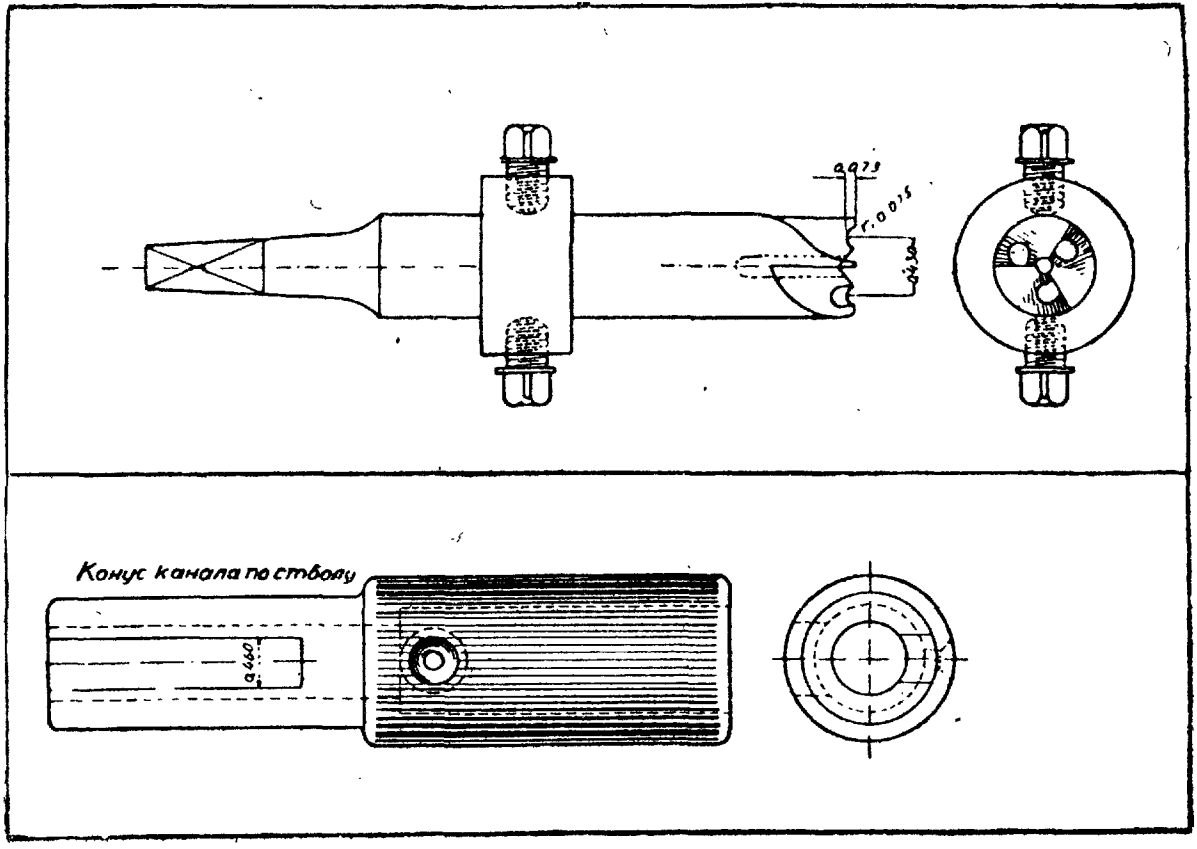
Технические требования	Рабочее место
3. При устранении растертости дульной части ствола подшарошкой допускается опиловка штыковой трубки до 4 *мм*. Закругленный обрез дульной части должен выступать над срезом штыковой трубки. 4. После подшарошки дульного закругления прибором № 7 не должно оставаться грубых следов—шероховатостей от обработки.	

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Подшарошить забитости на дульном закруглении обреза ствола.		Коловорот. Прибор № 7.	—	Тиски. Медные нагубники.
2	Устранить неперпендикулярность дульного закругления обреза ствола.				

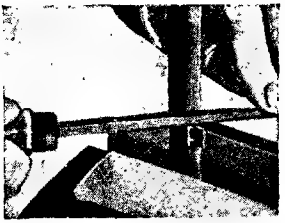
Устранение забоин на задней плоскости основания для мушки

Объект ремонта	Результат ремонта
	

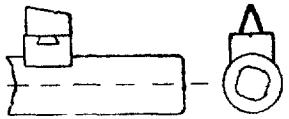
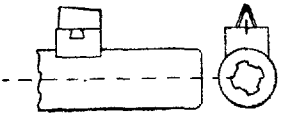
Технические требования	Рабочее место
1. На задием обрезе основания для мушки не должно быть забоин, нарушающих правильное запирание хомутиком штыка на стволе. 2. При зачистке следует удалить только забоины и заусеницы, но не производить опиловку плоскости для основания мушки, могущую вызвать нарушение размерных данных (длины основания для мушки).	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.



Прибор № 7.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Зачеканить и зачистить забитости и заусеницы на задней плоскости основания для мушки.	 Забитости должны быть устранены, не нарушая плоскости основания.	Молоток. Чеканка. Н-к2 кл. квадратный 10-с.м.	Штык с хомутиком.	Тиски. Медные нагубники.

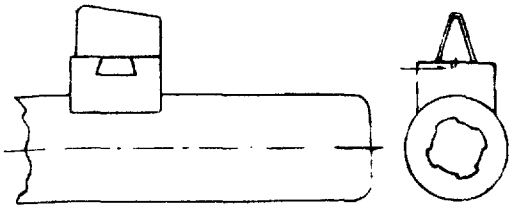
Нанесение риски на передней плоскости мушки

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
Риска должна быть нанесена отчетливо и иметь строго перпендикулярное направление к осн канала ствола.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлеиием.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
	Нанести риску на передней плоскости мушки.		Молоток 300-г. Зубильце.	—	Верстак.

Устранение наличия двух рисок на передней плоскости основаиия для мушки

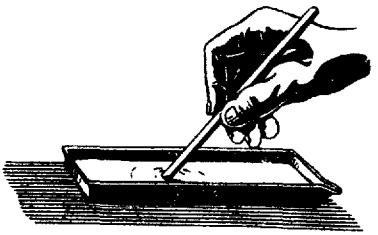
Объект ремоита	Результат ремонта
	См. технические требования.

Технические требования	Рабочее место
1. На переднем обрезе не должно быть нанесено двух рисок. 2. Излишняя риска должна быть устранена зачеканкой. 3. Удаление рискн опиловкой на плоскостн основания мушки не допускается.	Слесарный верстак с оборудованнем н приспособлением.

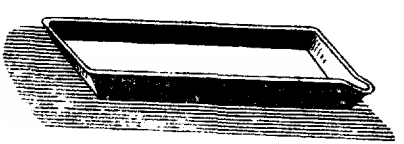
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Зачеканить излишнюю риску.		Молоток 300 г. Чеканка.		Тискн. Медные нагубники.
2	Нанести вновь риску.		Молоток 300 г. Зубильце.		Тиски. Медные нагубники.

3. Химокраска

Составление химической краски (ржавого лака)



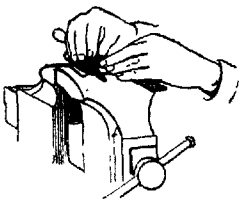
Техиические требования	Рабочее место
В химическую окраску (приняту́ю на ТОЗ) должно входить следующее: Воды . . . . . 3,600 *кг* Соляной кислоты . . . . . 200 *г* Азотной „ . . . . . 200 „ Хлористого железа . . . . . 34 „ Сулемы . . . . . 17 „ Стружкн железной н опнлок 68 „	Стол.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Приспособление
1	В эмалнрованную ванну высыпают железную стружку.		Эмалнрованная ванна (кювет).
2	Прибавляют небольшимн порцнямн соляной и азотной кислот, все время перемешнвая деревянной палочкой.		Деревянная палочка.
3	После растворения железной стружки прибавляют хлористое железо н сулему.		
4	Весь состав переливают в сосуд с притертой пробкой и добавляют воду.	(Хранить иеобходнмо в темной посуде, хорошо закупорениой, в теплом и темном помещении) (от 16 до 20° С).	Сосуд с притертой пробкой.

Химокраска ствола, штыка, магазинной коробки и прибора

Объект ремонта	Результат ремонта

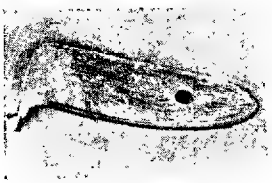
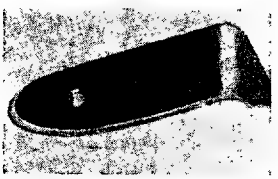
Технические требования	Рабочее место
Детали должны быть химически окрашены в одинаковый черный цвет по всей наружной поверхности и не иметь бурых пятен и осветлений.	Специальное оборудование для химокраски.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Произвести подготовку деталей к химокраске.				
2	Зачистить забитости и заусеницы на поверхности детали.		Н-ки 2 кл. плоские, круглые, полукруглые, трехгранные, квадратные 10—15 *см*		Тиски. Медные нагубники.
3	Отзолить (обезжирить) поверхность детали.				Ванна с раствором золы.
4	Промыть деталь в чистой воде.				Ветошь.
5	Выварить жировые вещества, нагрев ванну с водой до температуры 90 — 100° С с 10% раствором поташа или бельевой соды в течение 20 мин.				Водопроводная ванна. Ванна со щелочью.
6	Протереть сухой чистой ватой или тряпкой поверхность детали (горячую).				Стол.
7	Смазать химическим составом поверхность детали (первое покрытие) с оставлением ржавлению на 12 час.	Покрытие химическим составом производить равномерным слоем в одном направлении и не делать подтеков. Помещение для оставленных деталей на ржавление должно иметь влажность 60% и температуру + 16 — 20° С.	Губка.	•	Кювет.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
			рабочий	измерит.	
8	Произвести выварку ржавленной детали в нагретой ванне с водой до температуры 90—100° С в течение 10 мин.				Ванна с водой.
9	Прокронцевать поверхности детали.		Кардовая щетка.		Кроицевальный круг.
10	Произвести второе покрытие химическим составом с оставлением ржавлению на 12 час. (см. п. 7).		Губка.		Кювет.
11	Произвести выварку детали в течение 10 мин. (см. п. 8).				Ванна с водой.
12	Прокронцевать поверхность детали.		Кардовая щетка.		Кроицевальный круг.
13	Произвести третье покрытие химическим составом с оставлением ржавлению на 2 часа (см. п. 7).		Губка.		Кювет.
14	Произвести выварку детали в течение 10 мин. (см. п. 8).				Ванна с водой.
15	Прокронцевать поверхность детали.		Кардовая щетка.		Кроицевальный круг.
16	Произвести четвертое покрытие химическим составом с оставлением ржавлению на 3 часа (см. п. 7).		Губка.		Кювет.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
			рабочий	измерит.	
17	Произвести выварку деталей в течение 10 мин. (см. п. 8).				Ванна с водой.
18	Прокронцевать поверхность детали.		Кардовая щетка.		Кронцевальный круг.
19	Произвести пятое покрытие химическим составом с оставлением ржавлению на 12 час. (см. п. 7).	До получения надлежащего цвета и прочности окраски процесс покрытия химическим составом производится от 4 до 5 раз.	Губка.		Кювет.
20	Произвести выварку детали в течение 10 мин. (см. п. 8).				Ванна с водой.
21	Прокронцевать поверхность детали.		Кардовая щетка.		Кронцевальный круг.
22	Протереть чистой ветошью и смазать минеральным маслом (олеонафт и т. п.).				Тиски. Медные нагубники. Ветошь.

4. Воронение деталей

Объект ремонта	Результат ремонта
	

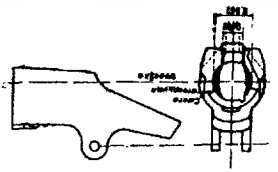
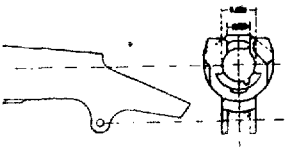
Технические требования	Рабочее место
Вороиение деталей должно быть произведено в одинаковый черно-вороной цвет и не иметь бурых пятен.	Специальное оборудование для поворонки.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Подготовить деталь к вороиению.	Детали, предиазиаченные к вороиению, должны быть хорошо заполированы и обезжирены. Для получения равиомерного вороиения требуется равиомериое нагревание деталей в мелкоистолченном древесном угле, помещеином в железном ящике толщиной 3 *мм*, длиной 400 *мм*, шириной 300 *мм* и высотой 200 *мм*. Для производства вороиения берется древесный уголь (мусор), мелко толчется в порошкообразную пыль, просеивается через сито с отверстиями в 3 *кв. мм*.	Н-к 2 кл. полукруглый 20-*см*. Наждак.		
2	Зачистить заусеницы, забитости на поверхности детали.	Когда порошкообразная масса подготовлена, на дно ящика засыпают остывшую			Тиски. Медные нагубники.

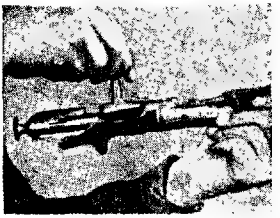
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
			рабочий	измерит.	
		золу от перегорелого мусора слоем 4 *см*, необходимую для поддержания длительной равномерной температуры нагрева, затем засыпают порошкообразный древесный мусор и подогревают ящик на любом источнике тепла настолько, чтобы мусор при перемешивании искрился. Когда ванна разогрета, в нее помещают детали, предназначенные для воронения, глубоко засыпают разогретым мусором. Детали укрепляются на специальных державках, изготовленных из железной проволоки толщиной 1—2 *мм*. Наблюдение за получением необходимого черно-вороного цвета ведется работающим по мере нагревания деталей. По достижении необходимого цвета детали незначительное время охлаждаются на воздухе протираются несколько раз паклей и смазываются олеонафтом. Угольный мусор приготовляется из древесного угля несмолистых пород.	Н-к 2 кл. плоский, круглый, полукруглый 10—15-*см*.		
3	Обезжирить сухой золой поверхность деталей.				Ванна с сухой золой.
4	Произвести воронение в нагретой ванне.				Специальное оборудование. Железный ящик с древесным угольным мусором.
5	После воронения протереть детали чистой ветошью и смазать.				

5. Ствольная коробка

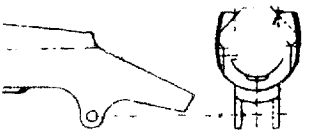
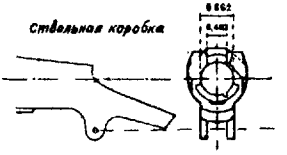
Исправление сжатия канала ствольной коробки

Объект ремонта	Результат ремонта
	

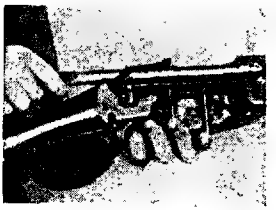
Технические требования	Рабочее место
1. Канал ствольной коробки не должен иметь сжатия, нарушающего правильное движение затвора в ствольной коробке.	1. Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

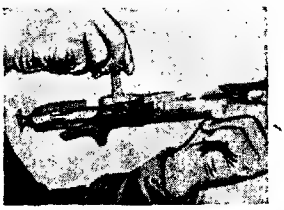
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Вставить оправку в канал ствольной коробки.		Молоток 1-*го*, оправка по типу № 12.		Тиски. Медные накладки.
2	Оправить сжатие канала ствольной коробки.				
3	Поверить правильность канала ствольной коробки.			Затвор. ВСК калибр № 12.	

Устранение растертости канала ствольной коробки и отгиба стенок

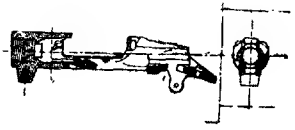
Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
Канал ствольной коробки не должен иметь расширения, нарушающего правильное движение затвора и экстракцию гильз.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Обжать ствольную коробку специальным прибором.		Рабочая оправка $D=0{,}^{m}662$.		Тиски. Прибор по типу № 11.
2	Поверить правильность канала ствольной коробки калибром № 12.			ВСК калибр № 12.	

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
3	Поверить затвором.			Затвор.	

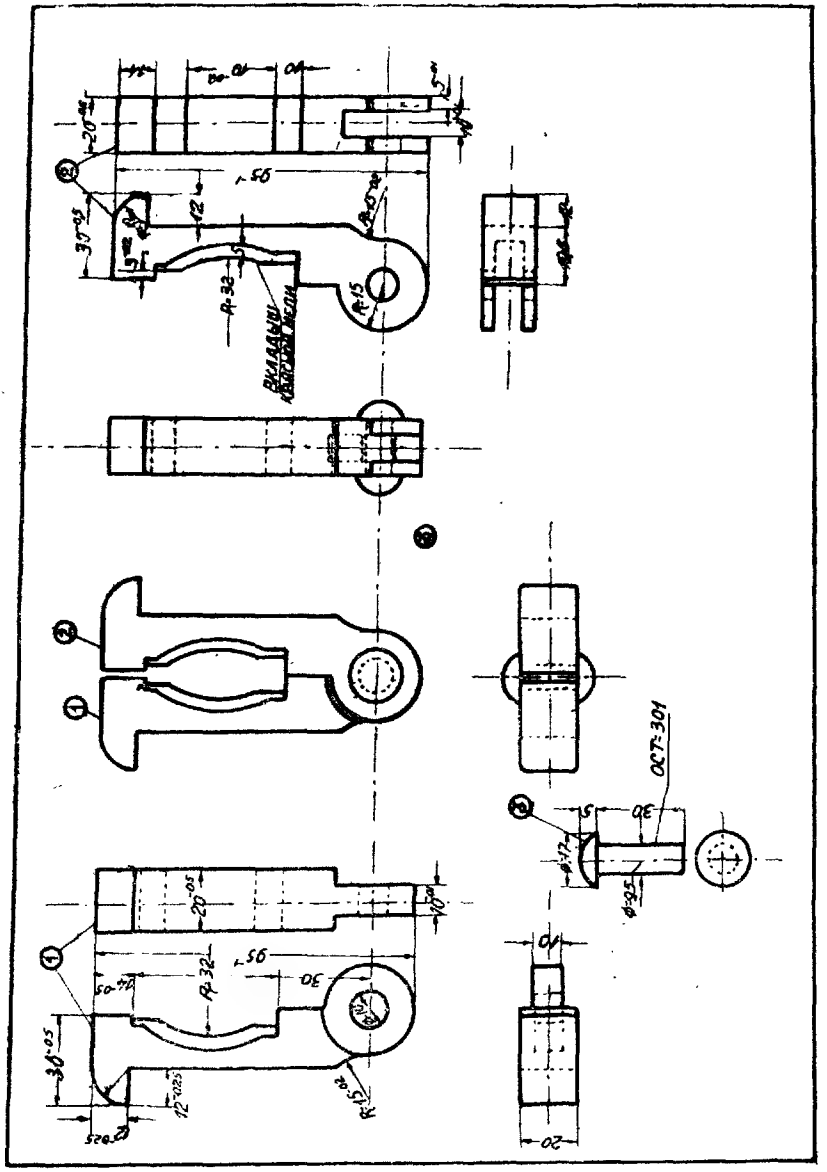
Устранение изношенного выступа с правой стороны ствольной коробки

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
Не допускается изношенность выступа ствольной коробки, нарушающая правильную постановку патронов в ствольной коробке и направление их при посылании затвором в патронник.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Подобрать и поставить новую ствольную коробку.	(Капитальный ремонт).	Воротоk.		Тиски. Медные нагубники.

РАБОЧИЙ ПРИБОР ДЛЯ ОБЖИМА СТВОЛЬНОЙ КОРОБКИ 7,62-*мм* ВИНТОВКИ

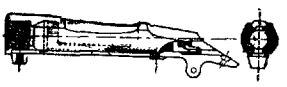
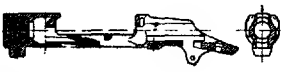


Материал для изготовления стали М $8^1/_2$. Рабочая поверхность губок образуется двумя пластинами красной меди, припаянными и соответствующих вырезах. Шарнир должен допускать свободное открывание и закрывание губок. Для удобства пользования все острые ребра и углы округляются. Для предохранения от ржавления может быть окрашен химическим путем.

Изготовляется по чертежу ОТШ № 11.

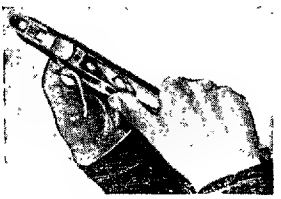
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
2	Поверить правильность постановки ствольной коробки по отношению прицела.			Заводский прибор № 17.	
3	Нанесение риски (черты) на ствольной коробке.	Риски на стволе и ствольной коробке должны составлять одну прямую линию.	Молоток. Зубильце.		Тиски. Медные нагубники.

Исправление сжатия щели для лопасти отсечки-отражателя

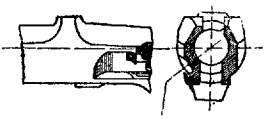
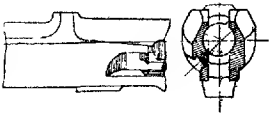
Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Щель для лопасти отсечки-отражателя ствольной коробки не должна быть помята. 2. Лопасть отсечки-отражателя должна свободно проходить в щели ствольной коробки.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

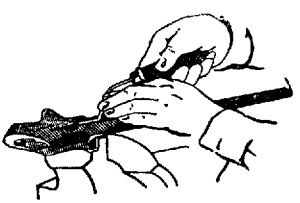
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить щель специальной оправкой.		Молоток. Оправка.		Тиски. Медные нагубники.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
2	Зачистка заусениц на гранях в щели ствольной коробки для отсечки-отражателя.		Н-к 2 кл. плоский 10-см.		Тиски. Медные накубники.
3	Поверить правильность щели ствольной коробки для отсечки-отражателя.			Лопасть отсечки-отражателя.	

Исправление забитости паза для пятки отсечки-отражателя

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
Паз ствольной коробки для пятки отсечки-отражателя не должен иметь забитости и заусениц.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Зачистить забитости и заусеницы в пазу ствольной коробки для пятки отсечки-отражателя.		Коленчатый трехгранный н-к.		Тиски. Медные накубники.

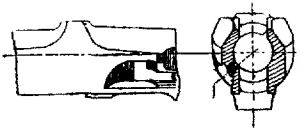
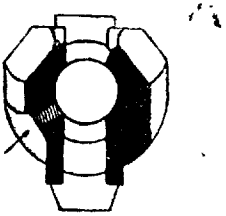
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
2	Поверить правильность зачистки паза для пятки отсечки-отражателя.			Отсечка-отражатель.	

Исправление резьбы в отверстии для винта отсечки-отражателя

Технические требования	Рабочее место
Нарезка в отверстии для винта отсечки-отражателя не должна иметь сорванных ниток и износа.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Кольцевая осадка металла специальным гнетком.		Молоток. Гнеток для кольцевой осадки отверстия.	Винт отсечки-отражателя.	Тиски. Медные нагубники.
2	Восстановить резьбу метчиком.		Метчик 0,160".		Тиски. Медные нагубники. Ручные тисочки.

Извлечение сломанного стержня винта отсечки-отражателя и восстановление нарезки

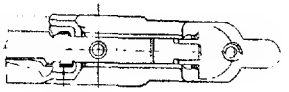
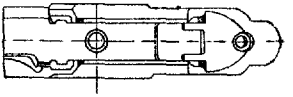
Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
Нарезка в отверстии для винта отсечки-отражателя ие должна быть забита посторонним телом (сломанным стержнем винта отсечки).	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
	1-й способ.				
1	Извлечь сломаный стержень винта из отверстия ствольной коробки (при помощи крейцмесселя).		Молоток. Крейцмессель.	—	Тиски. Медные нагубники.
	2-й способ.				
2	Высверлить оставшийся стержень винта в нарезном отверстии ствольной коробки.		Сверло 3 мм. Дрель.		

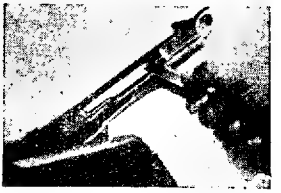
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
3	Восстановить резьбу метчиком для винта отсечки-отражателя.		Метчик 0,160″.		Тиски. Медные нагубники. Ручные тисочки.

Исправление забоин в вертикальных пазах для вставления обоймы

Объект ремонта	Результат ремонта
 Забоины в вертикальных пазах для вставления обоймы.	

Технические требования	Рабочее место
Вертикальные пазы ствольной коробки для направления обоймы не должны иметь забитости и заусениц, затрудняющих правильность вкладывания патронов в магазинную коробку.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Зачистить вертикальные пазы в ствольной коробке для обоймы.		Н-к 2 кл. плоский 15-см.		Тиски. Медные нагубники.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
2	Поверить правильность пазов обоймой.			Обойма.	

Исправление погиба ушков ствольной коробки внутрь и наружу

Объект ремонта	Результат ремонта

Технические требования	Рабочее место
Ушки ствольной коробки не должны иметь погнутости внутрь и наружу, нарушающей правильность работы спускового механизма.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

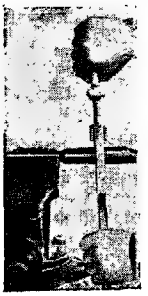
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Развести ушки ствольной коробки гнетком.		Молоток 600-г. Гнеток.		Тиски. Медные губники.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
2	Обжать ушки ствольной коробки.		Медный молоток 600-г. Оправка для ушков.	Спусковой крючок.	Тиски. Прокладка.
3	Поверить правильность ушков ствольной коробки.				

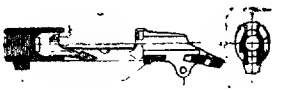
Исправление осадки опорных плоскостей и износа кольцевых пазов ствольной коробки

Объект ремонта	Результат ремонта
	См. технические требования.

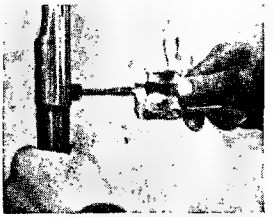
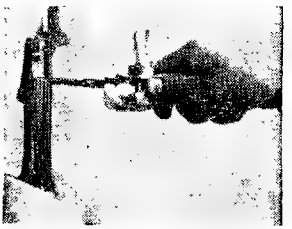
Технические требования	Рабочее место
1. В канале ствольной коробки не допускается трещин, значительных забоин и осадки опорных плоскостей. 2. Осадка опорных плоскостей ствольной коробки должна удовлетворять требованиям ВСК калибру № 12, т. е. при поворотах калибра (будет ли выступ его обращен вверх или вниз) калибр должен поворачиваться в стороны не более чем на 45°. 3. Поверка опорных плоскостей ствольной коробки производится в том случае, когда затвор кроет калибр (шашку) № 14б.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособление .

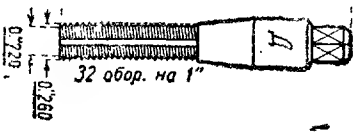
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Подобрать боевую личинку с повышенными боевыми выступами.	Если не может быть подобрана повышенная на 0,004 боевая личинка, ствольная коробка в складах подлежит замене, а ВСК выделяется для выбракования.	—	ВСК калибр № 12, калибр № 14а и калибр № 14б.	Деревянная подставка для винтовки.
2	Подобрать и поставить новую ствольную коробку.	 (Капитальный ремонт).	Воротоk.		Тиски. Медные нагубники.
3	Поверить правильность постановки ствольной коробки по отношению прицела.	—	Заводский прибор № 17.		
4	Нанесение рисок (черт) на ствольной коробке.	Риски на стволе и ствольной коробке должны составлять одну прямую линию.	Молоток. Зубильце.		Свинцовая плитка

Исправление забитости резьбы в гнезде ствольной коробки для винта упора и винта спусковой пружины

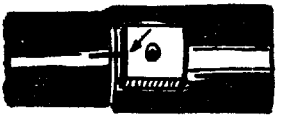
Объект ремонта	Результат ремонта
	См. технические требования.

Технические требования	Рабочее место
1. В нарезном гнезде для винта упора и отверстии для винта спусковой пружины не должно быть забитостей, износа и сорванности резьбы. 2. Винт упора без особых усилий отвертки должен входить в нарезное гнездо упора. 3. Выкрошенность резьбы допускается не более $1\frac{1}{2}$ оборота, за исключением двух начальных оборотов, а для винта спусковой пружины не более $\frac{1}{2}$ оборота.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

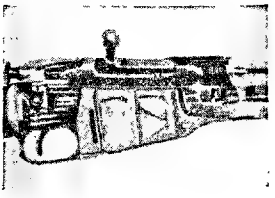
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Восстановить метчиком нарезку гнезда для винта упора.		Метчик 0,260″.	Винт упора.	Тиски. Медные нагубники. Ручные тисочки.
2	Восстановить нарезку в отверстии для винта спусковой пружины.		Метчик 0,260″.	Винт спусковой пружины.	Тиски. Медные нагубники. Ручные тисочки.



Исправление несовпадения рисок на ствольной коробке со стволом

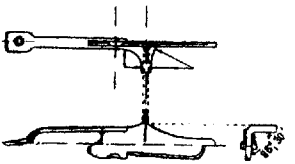
Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Ствольная коробка должна быть прочно и правильно соединена со стволом. 2. Риски (черты) на нижней части ствола и ствольной коробки, определяющие правильность соединения их, должны совпадать. 3. Коробка со значительным усилием рук не должна отвинчиваться от ствола.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Довернуть ствольную коробку до совпадения рисок на стволе.	 (Капитальный ремонт)	Специальный воротек.	Прибор № 17 для поверки прицельной линии.	Тиски. Медные нагубники.
2	Поверить крытие затвором калибр № 14б.	 Затвор не должен крыть калибра № 14б.		ВСК калибр № 14б	

6. Отсечка-отражатель

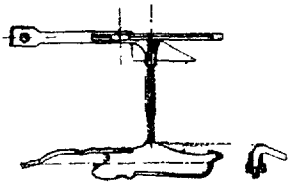
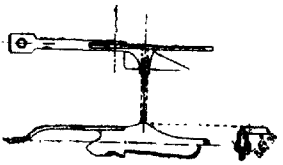
Устранение забитости, изношенности и скругления отражательного выступа

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
Отражательный выступ отсечки-отражателя не должен иметь забитостей и изношениостей, могущих отразиться на правильности экстракций гильз из ствольной коробки.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Зачистить забитости отражательного выступа отсечки-отражателя.	За невозможностью исправления — подобрать новую отсечку-отражатель.	Н-к 2 кл плоский 10-*см*. Молоток. Гнеток.		Тиски. Медные нагубники.
2	Удлинить наклепкой отражательный выступ отсечки.				Наковальня.

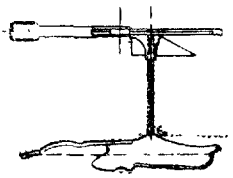
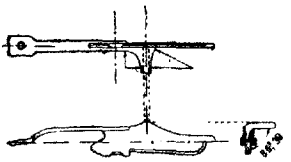
Устранение загнутости и отогнутости отсекающего зуба отсечки-отражателя

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
Отсекающий зуб отсечки-отражателя должен составлять с лопастью угол, равный 86° 30′, и не иметь загнутостей и отогнутостей, нарушающих правильность действия отсечки-отражателя.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Подогнуть отсекающий зуб отсечки-отражателя.	Исправление зуба отсечки-отражателя производится в тех случаях, когда нет запасных отсечек для подбора.	Молоток медный 300 г. Отвертка.	Шаблон с углом 86° 30′.	Тиски. Медные нагубники.
2	Подобрать новую отсечку-отражатель.				

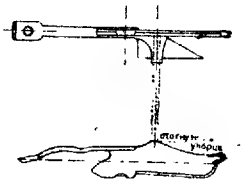
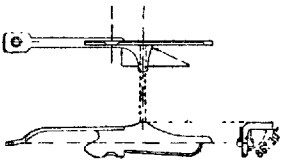
Устранение забоин с заворотом металла на пятке отсечки-отражателя

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. На пятке отсечки-отражателя не должно быть забоин и заворота металла. 2. Пятка отсечки-отражателя должна свободно от усилия руки входить в паз ствольной коробки.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Зачистить пятку отсечки - отражателя.		Н-к 2 кл. плоский 15-см.	—	Тиски. Медные наугубники.
2	Поверить вход пятки отсечки-отражателя в паз ствольной коробки.			Паз в ствольной коробке.	

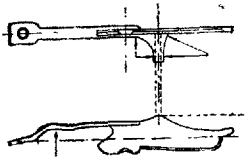
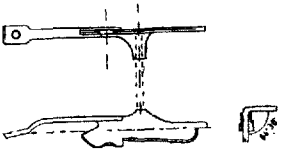
Устранение забоин, заворота металла и погнутости упорца отсечки-отражателя

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
Упорец (носик) отсечки-отражателя, ограничивающий выход лопасти, не должен иметь погнутостей и забоин с заворотом металла.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выравнить упорец отсечки-отражателя.		Плоскогубцы. Молоток медный 400-г.		
2	Зачистить забоины и заусеницы на упорце.		Н-к 2 кл. плоский 15-*см*.		Тиски. Медные нагубники.

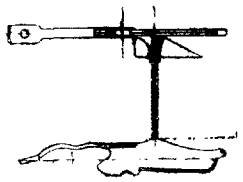
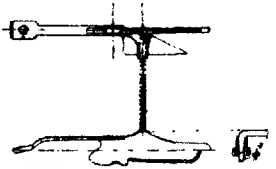
Отгиб пружинной части отсечки-отражателя

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Отсечка-отражатель не должна иметь слабой закалки. 2. При отводе ее нажатием на лопасть пальцем руки из канала ствольной коробки она должна энергично возвращаться в первоначальное положение.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить пружинную часть отсечки-отражателя.	Если пружинная часть отсечки-отражателя после исправления ее садится, то следует заменить новой.	Плоскогубцы. Молоток медный 400-г.		Тиски. Медные нагубники. Свинцовая плитка-наковальня.
2	Заменить отсечку-отражатель.		Отвертка.		

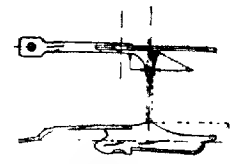
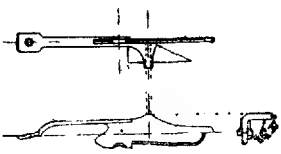
Устранение искривления, вывернутости пружинной части отсечки-отражателя

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
Пружинная часть отсечки-отражателя не должна иметь искривлений и вывериутости, иарушающих правильиость действия во время своей работы.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлеиием.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить пружиниую часть отсечкн - отражателя или подобрать новую отсечку-отражатель.		Плоскогубцы.	Ствольная коробка.	Тиски. Медные иагубиики.
2	Осадить металл и зачистить зазубрины на лопасти отсечки-отражателя.				

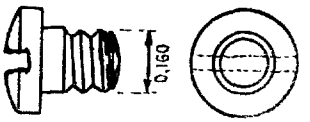
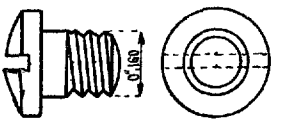
Определение пороков на наружной части отсечки-отражателя

Объект ремонта	Результат ремонта
	

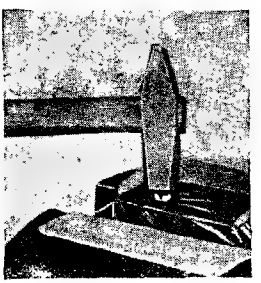
Технические требования	Рабочее место
1. Трещины на отсечке - отражателе не допускаются. 2. С выявленными пороками отсечка-отражатель подлежит замене.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

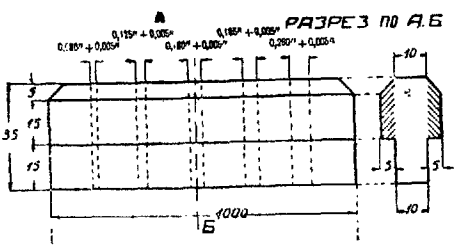
Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
Заменить отсечку-отражатель (постановка новой).		Отвертка.	Стволь ная коробка.	

Исправление развороченности прорези на головке винта

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Прорезь на головке винта должна быть чисто прорезана, разделять окружность головки на две равные части и не иметь развороченности. 2. Выкрошенности винтовых нитей не допускается. 3. После ремонта винт должен быть заворонен.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

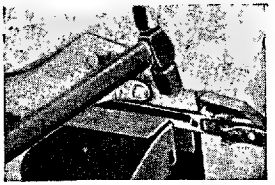
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Осадить заворот металла на поверхности головки винта около прорези.		Дрель. Ножовка. Молоток 300 г.		Тиски. Рабочий прибор.
2	Довести прорезь на головке винта.				
3	Зачистить головку винта при помощи дрели.				



Устранение трения лопасти отсечки-отражателя в щели ствольной коробки

Объект ремонта	Результат ремонта
Отсечка-отражатель лопастью трет в щели ствольной коробки.	Лопасть отсечки-отражателя не должна иметь значительного трения.

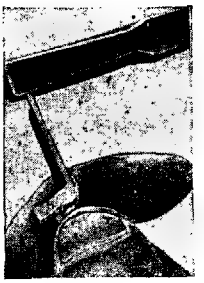
Технические требования	Рабочее место
1. Лопасть отсечки-отражателя должна свободно от усилия нажатия пальцем без ощутительного трения углубляться в щель ствольной коробки. 2. При отпуске нажатия пальца отсечка-отражатель должна возвращаться в свое первоначальное положение.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить щель ствольной коробки для прохода лопасти отсечки-отражателя.		Молоток специальная оправка.	—	Тиски. Медные нагубники.
2	Зачистка щели в ствольной коробке.		Н-к 2 кл. плоский 10 *см.*	—	То же.
3	Выправить пружинную часть отсечки-отражателя.		Плоскогубцы.	—	То же.

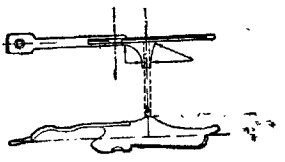
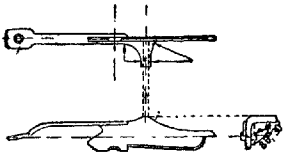
Исправление неприлегания упорца отсечки-отражателя к дну выема щели ствольной коробки

Объект ремонта	Результат ремонта
Упорец отсечки-отражателя не прилегает к дну выема щели ствольной коробки.	Упорец не должен иметь отогнутости.

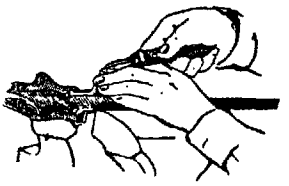
Технические требования	Рабочее место
Упорец (носик) отсечки-отражателя должен прилегать к дну гнезда ствольной коробки и обеспечивать правильность выхода лопасти отсечки-отражателя внутрь ствольной коробки.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить упорец (носик) отсечки-отражателя.		Плоскогубцы.	—	Тиски. Медные нагубники.
2	Удалить постороннее тело из гнезда щели ствольной коробки.		—	—	Ветошь.
3	Поверить проход лопасти отсечки-отражателя в щель ствольной коробки.		Молоток стальной 300 *г*. Н-к плоский 2 кл. 10 *см*.	—	Тиски. Медные нагубники. Наковальня.

Исправление пятки отсечки-отражателя

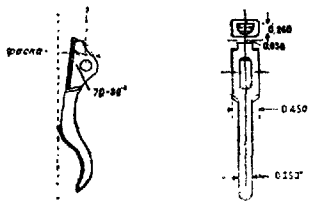
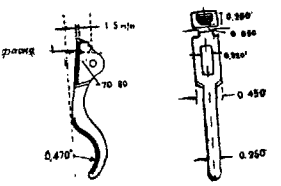
Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Пятка отсечки-отражателя должна свободно от усилия руки входить в паз ствольной коробки. 2. Отверстие в пятке отсечки-отражателя для прохода винта должно совпадать с нарезным отверстием паза ствольной коробки.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

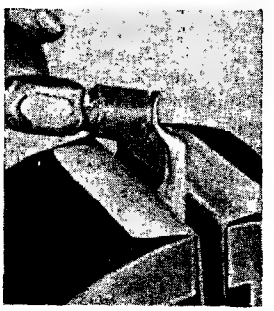
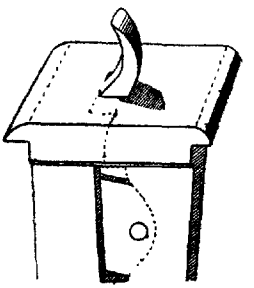
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Зачистить паз ствольной коробки для пятки отсечки-отражателя.		Рифлуар трехгр.		Тиски. Медные нагубники.
2	Зачистить пятку отсечки - отражателя.		Н-к 2 кл. плоский 10-см.		Тиски. Медные нагубники.

7. Спусковой крючок

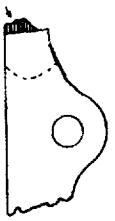
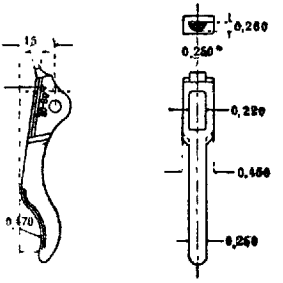
Исправление погнутости хвоста спускового крючка

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
Спусковой крючок не должен иметь отогнутости, вызывающей трение о спусковую скобу магазинной коробки и нарушающей правильный спуск при стрельбе.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить спусковой крючок.		Молоток 300-г.	Спусковой крючок.	Тиски. Медные нагубники.
2	Поверить спусковой крючок по образцу.				Прибор.

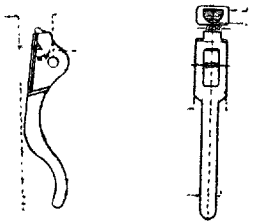
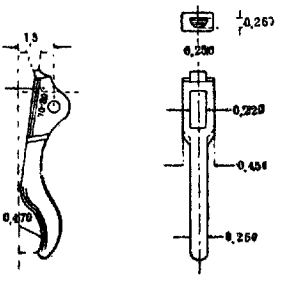
Устранение забитости и скрошенности на затворной задержке

Объект ремонта	Результат ремонта
	

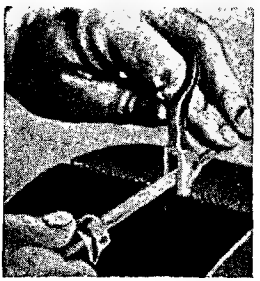
Технические требования	Рабочее место
1. Затворная задержка спускового крючка не должна иметь забитости и скрошенности, влияющие на удержание затвора от выпадения из ствольной коробки. 2. Заусеницы должны быть сняты, а острые углы притуплены.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Отшлифовать забитости на затворной задержке спускового крючка.	Со скрошенной затворной задержкой спусковой крючок подлежит замене.	Оселок.		Тиски. Медные нагубники.

Устранение забоин на верхней плоскости окна спускового крючка

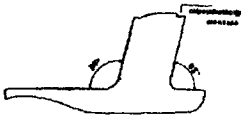
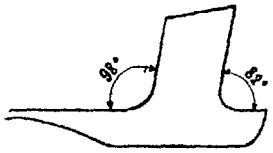
Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
Тщательно должны быть закруглены — ребро угла, образуемое верхней плоскостью окна для спусковой пружины с передней плоскостью крючка, и ребро угла между двумя участками верхней стенки окна.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Зачистить забоины и притупить углы на верхней плоскости окна спускового крючка для спусковой пружины.		Н-к 2 кл. квадратный. 10 см.	Спусковая пружина.	Тиски. Медные нагубники.

8. Спусковая пружина

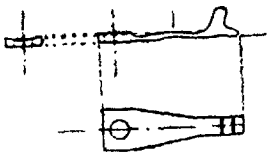
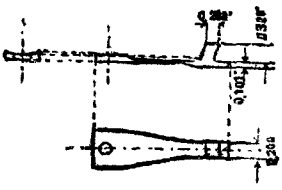
Исправление износа и скрошенности шептала спусковой пружины

Объект ремонта	Результат ремонта
	

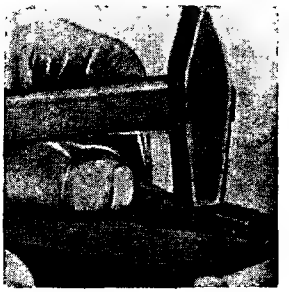
Технические требования	Рабочее место
1. Верхняя плоскость шептала спусковой пружины должна быть чисто обработана и не иметь износа и скрошенности. 2. Шептало спусковой пружины по отношению к верхней плоскости пружинной части должно иметь углы равные: передний 98°, задний — 82°. 3. Верхняя плоскость шептала спусковой пружины должна иметь наклон под углом 10°.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

№	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
	Заменить спусковую пружину.	Спусковая пружина со скрошенным шепталом и значительным износом, неподдающаяся исправлению, подлежит замене.	Отвертка.		

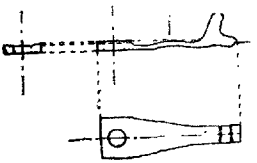
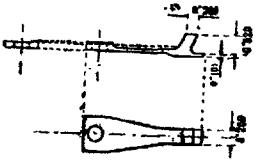
Исправление погнутости и забоин на верхней грани шептала

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
Пружина не должна иметь погнутости и забоин на верхних гранях шептала, нарушающих правильность работы спускового механизма.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить погнутость спусковой пружины.		Молоток 300-г.		Свинцовая плитка. Наковальня.
2	Зашлифовать верхние грани шептала спусковой пружины.		Оселок.		Тиски. Медные нагубники.
3	Подогнуть упор до нормального положения или заменить спусковую пружину.		Молоток 300-г.		Наковальня.

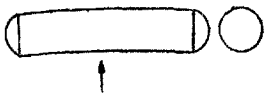
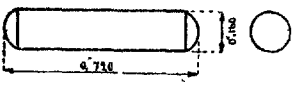
Устранение слабой закалки спусковой пружины

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Спусковая пружина должна иметь надлежащую закалку, т. е. при работе спускового механизма не давать осадки. 2. Пружина должна иметь правильную форму при сопоставлении с правильной образцовой пружиной. 3. Трещины на спусковой пружине не допускаются	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

Ход работы		Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить спусковую пружиу.	Если спусковая пружина после правки садится, то заменяется иовой.	Молоток медный 400-г.		Свиицовая плитка. Наковальня.
2	Спусковую пружиу с трещиной заменить.		Отвертка		

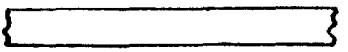
Исправление износа и погнутости шпильки спускового крючка

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Шпилька спускового крючка ие должна иметь изиоса (умеиьшение диаметра) и погиутости. 2. Шпилька должна без особых усилий входить в отверстия ушков ствольиой коробки и отверстия спускового крючка. 3. Шпилька не должна выпадать из отверстий ушков от своей тяжести.	Слесариый верстак с оборудованием и приспособлеиием.

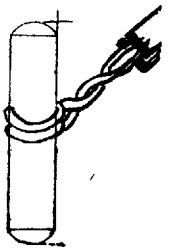
Ход работы		Рабочая характеристнка	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправнтьпогнутость шпильки спускового крючка.	См. рисуиок в карте $^{16}/_{2}$.	Молоток медный.		Наковальня.
2	Заменить шпильку или изготовить вновь.		Н-к 2 кл. плоский 15-*см*.	Штангеи-циркуль.	Тиски.

Изготовление шпильки спускового крючка

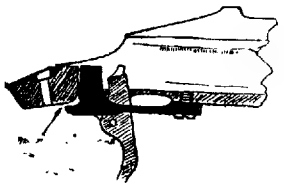
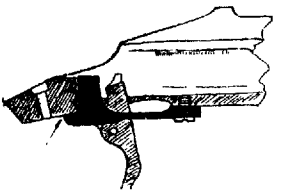
Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Шпилька спускового крючка изготовляется из стальной проволоки № 6. 2. Концы шпильки должны быть закруглены. 3. По изготовлении шпильку подвергнуть закалке с отпуском.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Опилить стержень для шпильки.		Ручные тисочки. Н-к 2 кл. плоский 15-*см*.	Штангенциркуль.	Тиски. Деревянная подушка.
2	Отрезать шпильку ножовкой.		Ножовка.		Тиски. Медные нагубники.
3	Округлить торцы шпильки.		Н-к 2 кл. плоский 15-*см*.	Штангенциркуль.	Тиски. Медные нагубники.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
4	Закалить шпильку с отпуском.		Плоскогубцы. Проволока.		Горн. Свинцовая ванна. Масло с водой.

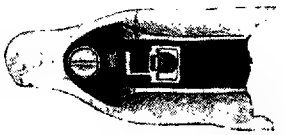
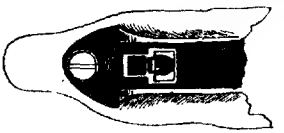
Устранение неплотного прилегания упорца спусковой пружины к нижней плоскости ствольной коробки

Объект ремонта	Результат ремонта
 „Неприлегание упорца".	

Технические требования	Рабочее место
1. При собранном спусковом механизме упорец (носик) спусковой пружины должен плотно прилегать к нижней плоскости ствольной коробки. 2. Средняя часть спусковой пружины, помещаясь в щели спускового крючка, не должна надавливать на верхнюю и боковые поверхности в щели спускового крючка; задний же конец должен упираться носиком в нижнюю плоскость ствольной коробки.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Подогнуть упорец спусковой пружины.	Если упорец не может быть подогнут, заменить спусковую пружину.	Молоток медный 400-г.	Ствольная коробка.	Свинцовая плитка. Наковальня.

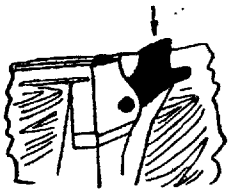
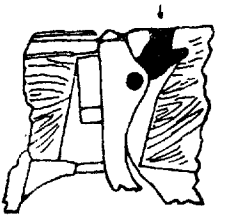
Устранение перекоса шептала спусковой пружины в щели ствольной коробки

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
Шептало спусковой пружины не должно иметь перекосов, вызывающих трение о стенки щели ствольной коробки, влияющих на правильность работы спускового механизма.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить перекос шептала спусковой пружины.	Обратить внимание на правильность привертывания винта спусковой пружины.	Плоскогубцы или молоток медный 400-г.	Определение на-глаз.	Тиски. Медные нагубники.
2	Полобрать новую спусковую пружину.				Свинцовая плитка. Наковальня.

Устранение неутопания шептала спусковой пружины ниже плоскости ствольной коробки

Объект ремонта	Результат ремонта
Шептало спусковой пружины не утопает ниже плоскости продольного паза ствольной коробки.	При нажатии на хвост спускового крючка шептало спусковой пружины должно утопать ниже плоскости продольного паза ствольной коробки.
	

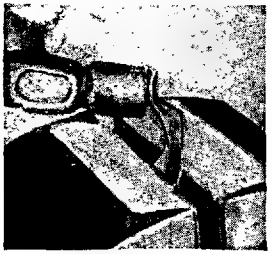
Технические требования	Рабочее место
1. При отводе хвоста спускового крючка до отказа шептало спусковой пружины должно настолько опускаться в щели ствольной коробки, чтобы не мешало свободному вкладыванию затвора в ствольную коробку и вынниманию его из нее. 2. При отводе крючка вперед до отказа задняя его плоскость должна плотно прилегать к заплечикам спускового окна ствольной коробки и при таком положении крючок не должен отводить спусковую пружину.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
			рабочий	измерит.	
1	Выправить спусковую пружину.	Если пружина не поддается исправлению, заменить ее новой.	Молоток медный.	Образец спусковой пружины.	Свинцовая плитка. Наковальня.
2	Подобрать спусковой крючок.				

Устранение неутопания затворной задержки ниже плоскости продольного паза ствольной коробки

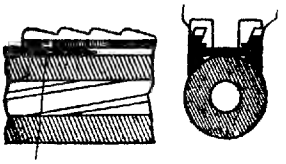
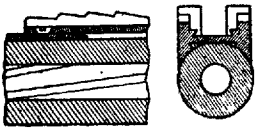
Объект ремонта	Результат ремонта
Неутопание затворной задержки ниже плоскости продольного паза ствольной коробки.	Затворная задержка должна утопать ниже плоскости продольного паза (щели) ствольной коробки.

Технические требования	Рабочее место
1. Хвост спускового крючка при вращении его на своей оси не должен касаться внутренней части дуги скобы. 2. При отводе хвоста спускового крючка назад до отказа затворная задержка должна утопать в щели ствольной коробки настолько, чтобы затвор мог свободно выниматься из ствольной коробки.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

№	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий.	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить хвост спускового крючка.		Молоток медный.	Ствольная коробка.	Тиски. Прибор для правки хвоста.
2	Поверить спусковой крючок.			Образцовый спусковой крючок.	
3	Подпилить грань щели спусковой скобы, в которую упирается спусковой крючок.				

9. Прицельная колодка

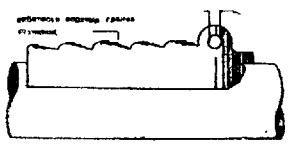
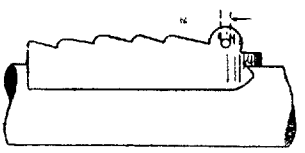
Исправление погнутости ступенек прицельной колодки внутрь и наружу

Объект ремонта	Результат ремонта
	

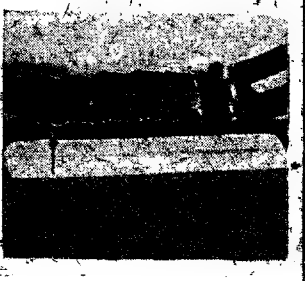
Технические требования	Рабочее место
Ступеньки прицельной колодки не должны быть погнуты внутрь и наружу, влияющие на правильную постановку прицельного хомутика (высот прицела), должны быть перпендикулярны к основанию прицельной колодки.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить погнутые внутрь ступеньки прицельной колодки.	Надевается на прицельную колодку прибор и посредством гнетка с внутренней стороны производится отгиб погнутых ступенек наружу.	Молоток. Оправка-гнеток	Штангенциркуль.	Тиски. Прибор.
2	Выправить (погнутые наружу) ступеньки прицельной колодки.	Между ступенек прицельной колодки вкладывается прокладка и при помощи ударов молотка выправляются ступеньки.	Молоток медный. Прокладка.		Наковальня. Свинцовая плитка.

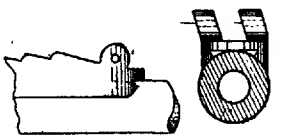
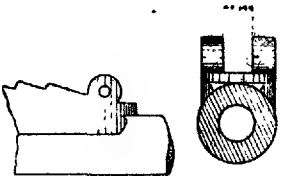
Исправление забитостей верхних граней ступенек прицельной колодки

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Верхние грани ступенек прицельной колодки не должны иметь забитостей и заусениц, нарушающих правильность высот прицела. 2. Направление штрихов напильника после зачистки верхних граней прицельной колодки должно быть долевое. 3. На ребрах и гранях ступенек прицельной колодки должны быть наложены фаски шириною не более 0,5 *мм*. 4. Ширина верхних плоскостей ступенек не должна быть менее 1 *мм*. 5. На левой стороне колодки против ступенек должны быть отчетливо нанесены соответствующие дистанции цифры 4—6—8—10—12.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Зачистить забитости и заусеницы на верхних гранях ступенек прицельной колодки.		Н-к 2 кл. трехгр. 15-*см*.	Угольник.	Тиски. Медные нагубники.
2	Наложить фаски на гранях ступенек прицельной колодки.		Н-к 2 кл. трехгр. 15-*см*.		Тиски. Медные нагубники.
3	Нанести цифры—дистанции по левой стороне прицельной колодки.		Молоток. Клейма цифровые		Тиски. Медные нагубники.

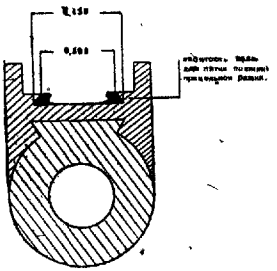
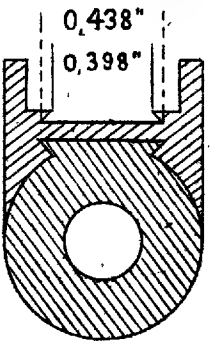
Исправление погнутости ушков прицельной колодки внутрь и наружу

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Прицельная колодка не должна иметь погнутости ушков (внутрь и наружу), нарушающей правильное соединение с прицельной рамкой.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить ушки, погнутые внутрь прицельной колодки.	Между ушков вкладывается слегка конический гнеток-оправка и при помощи ударов молотка оправляется.	Спец. оправка. Молоток 600-г.	Прицельная рамка.	Тиски. Медные нагубники.
2	Выправить ушки, погнутые наружу прицельной колодки.	Между ушков вставляется прокладка соответствующих размеров пятки прицельной рамки и с наружной стороны выправляется молотком.	Прокладка. Молоток медный 400-г.		Тиски. Медные нагубники.

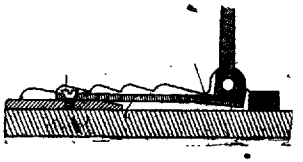
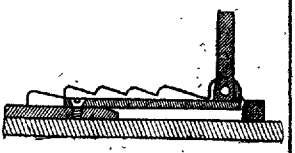
Исправление забитости паза прицельной колодки для пятки пружины прицельной рамки

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
Паз прицельной колодки для пятки пружины прицельной рамки ие должен иметь забнтостей, нарушающих правильное соединиеиие пружины с прицельиой колодкой.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм рабочий	Инструм измерит.	Приспособление
1	Зачистить забитостн паза прицелвной колодки.	См. ход работы.	Колечатый трехгран. напильн. 15-см.	Пружина прицельной рамки.	Тиски. Медные нагубникн.
2	Поверить вход пятки пружины в паз прицельной колодки.		Молот. 300-г. Медная выколотка.	Пружина прицельной рамки.	Тиски. Медные нагубникн.

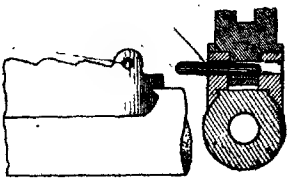
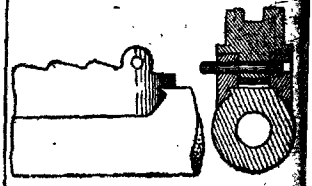
Исправление забитости нарезки для винта пружины прицельной рамки

Объект ремонта	Результат ремонта
	

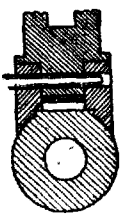
Технические требования	Рабочее место
Нарезка гнезда прицельной колодки для виита пружины прицельиой рамки ие должиа иметь забитости, сорванности резьбы и прочно удерживать виит.	Слесариый верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Восстановить нарезку гнезда.		Метчик 0,125″ Ручные тисочки.	Винт.	Тиски. Медные нагубники.

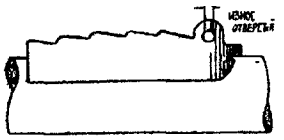
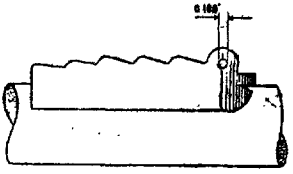
Устранение забитости отверстий ушков колодки для шпильки прицельной рамки

Объект ремонта	Результат ремонта
	

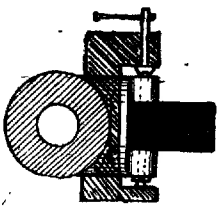
Технические требования	Рабочее место
1. Отверстия ушков прицельной колодки не должны иметь забитостей, нарушающих правильную постановку шпильки прицельной рамки. 2. При исправлении разверткой отверстий ушков прицельной колодки диаметр отверстий не должен быть увеличен более чем на 0,001″ и не иметь перекоса.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Оправить отверстия ушков колодки специальной разверткой.		Специальная развертка. Тисочки.	—	Тиски. Медные нагубники.
2	Поверить отверстия для шпильки.			Шпилька.	

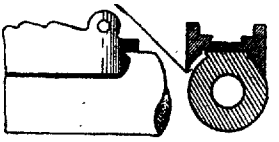
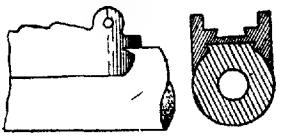
Исправление износа отверстий ушков колодки для шпильки прицельной рамки

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Отверстия ушков прицельной колодки для шпильки прицельной рамки должны иметь правильную форму окружности. 2. Шпилька прицельной рамки должна плотно при помощи ударов малого медного молотка входить в отверстия ушков прицельной колодки. 3. Допускается постановка повышенной шпильки на 0,001″.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Поверить отверстия для шпильки.		Прибор-прокладка по размеру ширины между ушков.		Тиски. Медные губники.
		Исправить постановкой повышенной шпильки 0,001″.	Молоток медный. Выколотка медная.	Шпилька	Тиски. Медные губники.

Устранение качки прицельной колодки на площадке основания ствола

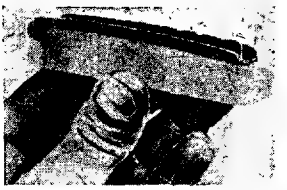
Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Прицельная колодка должна быть правильно посажена своим пазом на площадку основания ствола, прочно припаяна к ней и не иметь качки. 2. Колодка не должна быть смещена со своего места.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

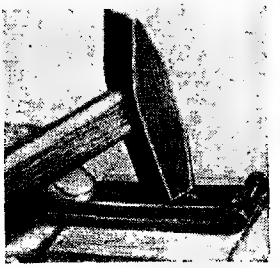
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Зачистить паз колодки и площадку ствола для пайки.	Припайку прицельной колодки допускается производить только в мастерских артскладов.	Н-к 2 кл. плоский 15-*см* трехгр.		Тиски. Медные нагубники.
2	Припаять прицельную колодку к площадке ствола.	При наличии заводского прибора № 17.	Плоскогубцы. Медный молоток. Выколотка.		Тиски. Медные нагубники. Паяльная лампа. Олово. Соляная кислота. Нашатырь.
3	Зачистка после пайки.		Н-к 2 кл. полукр. 15-*см*. Наждачная шкурка.		Тиски. Медные нагубники.
4	Поверить правильность припайки прицельной колодки.			Заводский прибор № 17.	

10. Прицельная рамка

Исправление искривления прицельной рамки

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Прицельная рамка должна соответствовать образцу винтовки (пехотной и драгуиской). 2. Прицельная рамка не должна быть искривлена и скручена. 3. Изгиб прицельной рамки должеи удовлетворять требованиям ВСК калибра № 13. 4. Калибр № 13 употребляется совместно с калибром № 3а. 5. Рамка своею нижней поверхностью накладывается на калибр № 13 так, чтобы сквозь ушки калибра и рамки проходил калибр № 3а. При таком положении рамка должна опираться на калибр в пределах рисок, поставленных с обеих сторон на боках калибра, и в этом пределе равиомерно прилегать к поверхности калибра, а за пределами рисок допускается просвет, доходящий в конце под гривкой 0,020″.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

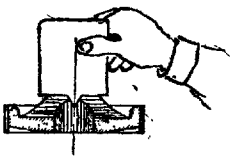
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит	Приспособление
1	Выправить искривление прицельной рамки.		Молоток медный. Колодка формы калибра № 13.		Наковальня. Свинцовая плитка.

Ход работы		Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
2	Поверить правильность изгиба прицельной рамки.		ВСК калибр № 13 и № 3а.		

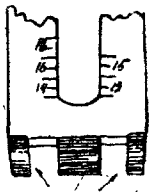
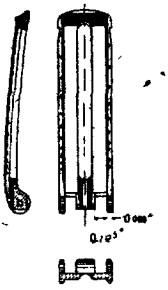
Исправление забитости прорези прицельной рамки

Объект ремонта	Результат ремонта

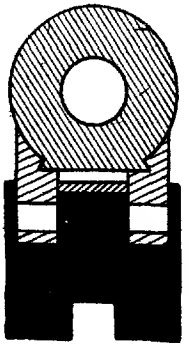
Технические требования	Рабочее место
1. Прицельная прорезь на гривке прицельной рамки должна быть правильно выпилена, не иметь заваленности сторон и забоин. 2. Длина боковых сторон прорези должна быть одинаковой величины.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

Ход работы		Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Устранить заваленность и забитость прорези прицельной рамки.		Н-к 2 кл. трехгр. 10-см.	—	Тиски. Медные нагубники.
2	Поверить правильность прорезки рамки.	 За отсутствием шаблона поверить на-глаз.		Шаблон.	—

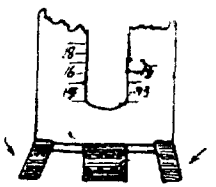
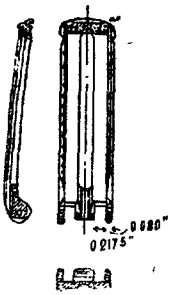
Исправление сжатия ушков прицельной рамки

Объект ремонта	Результат ремонта
Ушки прицельной рамки согнуты внутрь. 	

Технические требования	Рабочее место
1. Ушки прицельной рамки не должны иметь сжатий, нарушающих правильное соединение рамки с прицельной колодкой. 2. Ушки прицельной рамки и выступ пятки от усилия руки должны входить в прорезь ушков прицельной колодки.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить (развести) ушки прицельной рамки.		Плоскогубцы. Оправка. Молоток.	—	Тиски. Медные нагубники.
2	Поверить правильность входа ушков прицельной рамки в прорезь прицельной колодки.		—	Прицельная колодка.	

Исправление отгиба ушков прицельной рамки

Объект ремонта	Результат ремонта
 Ушки прицельной рамки отогнуты наружу	

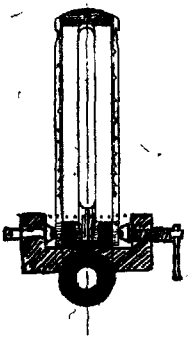
Технические требования	Рабочее место
1. Ушки прицельной рамки не должны иметь отгибов наружу. 2. Внутренние стенки прорезей ушков прицельной рамки должны равномерно соприкасаться с наружными боковыми сторонами ушков прицельной колодки.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Обжать ушки прицельной рамки.	См. ход работы.	Прибор. Молоток. Прокладка.	—	Тиски. Медные наубники. Свинцовая плитка.
2	Поверить правильность прилегания ушков прицельной рамки к ушкам прицельной колодки.		—	Прицельная колодка.	—

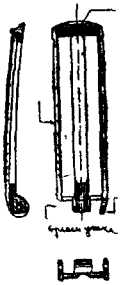
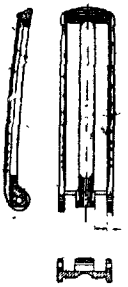
Исправление износа отверстия для шпильки

Объект ремонта	Результат ремонта
Износ отверстия для шпильки в ушках прицельной рамки.	Отверстия в ушках прицельной рамки должны иметь диаметр 0,080".

Технические требования	Рабочее место
1. Отверстия в ушках прицельной рамки для шпилькя должны иметь правильную форму округленности. 2. Вставленная шпилька в отверстие ушков прицельной рамки должна плотно входить и не выскакивать от сотрясения.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Произвести концентричаую осадку отверстий ушков прицельной рамки для шпильки.		Специальный прибор. Рабочая колодка.	—	Тиски. Медные нагубники.
2	Поверить осадку отверстий.	За невозможностью исправления указанным способом прицельная рамка заменяется.		Шпилька.	—

Исправление трещин и отлома ушков прицельной рамки

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
Прицельная рамка с отломом и трещинами ушков бракуется и заменяется новой.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

Ход работы		Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
			рабочий	измерит.	
	С трещинами и отломом ушков прицельную рамку заменить.	При замене прицельная рамка должна соответствовать образцу винтовки (пехотной и драгунской).	Выколотка. Молоток.	—	Тиски. Медные наубники. Прибор.

Устранение забитостей засечек на боковых сторонах

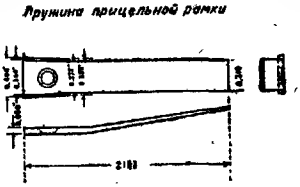
Объект ремонта	Результат ремонта
Забитость засечек на рамке для защелок прицельного хомутика.	Засечки на прицельной рамке должны отчетливо выделяться.

Технические требования	Рабочее место
1. На боковых сторонах рамки не должно быть забитостей засечек, влияющих на неправильную установку прицельного хомутика на дистанции. 2. Цифры и риски, показывающие дистанции, должны отчетливо выделяться.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
			рабочий	измерит.	
1	Оправить засечки на рамке специальной подсечкой.	За невозможностью исправления засечек рамка заменяется.	Молоток. Подсечка. Рабоч. колодка формы калибра № 13.	—	Тиски. Медные наубники
2	Поверить движение и остановку прицельного хомутика по всей длине рамки на засечках соответствующих дистанциях.		—	Рамка с собранным прицельным хомутиком.	—

11. Пружина прицельной рамки

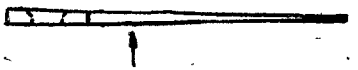
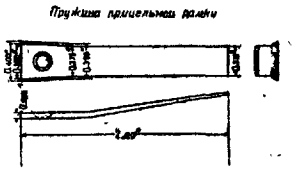
Исправление износа пятки пружины прицельной рамки

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
Пятка пружины прицельной рамки не должна иметь износа, нарушающего прочное удержание ее в пазу прицельной колодки.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Наклепать пятку пружины.	Вставка и извлечение пружины в паз прицельной колодки производится посредством ударов молотка по медному стержню-выколотке.	Напил. 2 кл. плоский 15 *см*. Молоток стальной 300 *г*.	—	Наковальня.
2	Зачистить скосы пятки пружины.			Паз прицельной колодки.	Тиски. Медные нагубники.
3	Заменить пружину.	За невозможностью исправления наклепкой пружина заменяется.	Отвертка	—	—

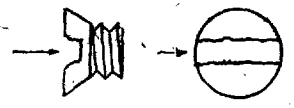
Устранение осадки пружины прицельной рамки

Объект ремонта	Результат ремонта
Осадка пружины. 	

Технические требования	Рабочее место
1. Пружина прицельной рамки должна иметь надлежащую закалку и действие ее должно быть энергичное. 2. Пятка и верхняя поверхность рабочего конца пружины должны быть отполированы. 3. Пружина не должна иметь трещин. 4. Если пружина после перезакалки садится, то подлежит замене.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
			рабочий	измерит.	
1	Выправить прицельную пружину.		Молоток медный 400 г.	—	Наковальня. Свинцовая плитка.
2	Заменить пружину прицельной рамки.		Молоток. Медная выколотка. Отвертка.	—	Тиски. Медные нагубники.

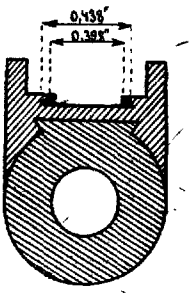
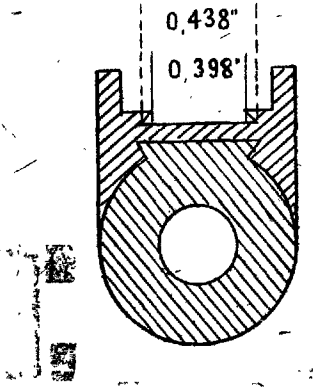
Устранение развороченности прорези в головке винта

Объект ремонта	Результат ремонта
	

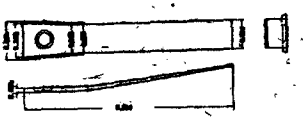
Технические требования	Рабочее место
1. Прорезь головки винта, пружины прицельной рамки не должна иметь развороченности. 2. Винт не должен иметь сорванности резьбы.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Осадить заворот металла на прорези головки винта.	См. ход работы.	Молоток 300-г.		Специальный прибор. Тиски.
2	Зачистить головку винта.		Напил. 2 кл. плоский 10-см. Дрель.		

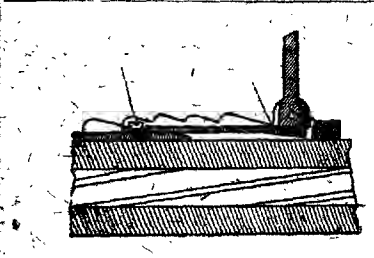
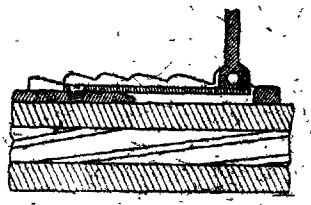
Исправление неправильного вхождения пятки пружины в паз прицельной колодки

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Пятка пружины прицельной рамки должна входить в паз колодки и прочно удерживаться в ней. 2. Отверстие в пружине для винта должно точно совпадать с нарезным гнездом колодки.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Зачистить паз в прицельной колодке для пятки пружины.	Постановка прицел. пружины в паз колодки производится при помощи ударов молотка по гнетку, упирающ. в задний обрез пятки пружины.	Коленчатый трехгранный напильник		Тиски. Медные нагубники.
2	Вставить пятку пружины в паз ств. коробки и привернуть винтом.		Молоток. Гнеток. Отвертка.		

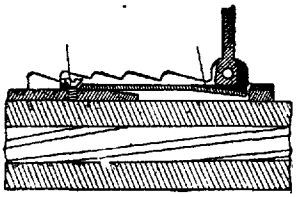
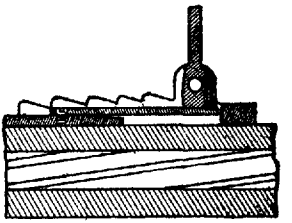
Устранение перекоса пружины прицельной рамки

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
Рабочий конец пружины прицельной рамки не должен своими боковыми сторонами иметь трений в прорези усиков прицельной колодки, влияющих на ослабление энергичного действия пружины.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Зачистить боковые ребра пружины прицельн. рамки.	См. ход работы.	Напильн. 2 кл. плоск. 15 см.	Прицельная колодка	Тиски. Медные нагубники.
2	Вставить пружину в паз прицельной колодки и привернуть винтом.		Отвертка.		

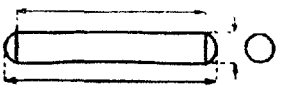
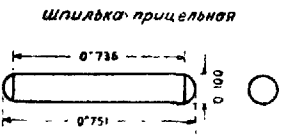
Исправление слабого удержания винта и пружины прицельной рамки в гнезде колодки

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
Винт прицельной пружины должен ввинчиваться в нарезное гнездо и удерживать снизу от смещения пружину прицельной рамки.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Произвести концентричную осадку гнезда в прицельной колодке.	См. ход работы.	Молоток		Тиски. Медные нагубники.
2	Восстановить в в гнезде нарезку.		Метчик 0,125. Ручн. тиски.		Тиски. Медные нагубники.

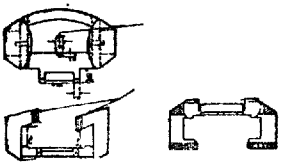
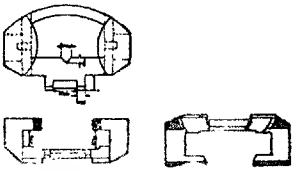
Исправление износа, погнутости и забитости шпильки

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Шпилька прицельной рамки не должна иметь износа, забитости и погнутости и прочно удерживаться в соответствующих отверстиях прицельной колодки и рамки. 2. Шпилька изготовляется из стальной проволоки № 5, закаливается и отпускается до синего цвета. 3. Концы шпильки должны быть слегка скруглены.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Исправить погнутость шпильки.		Молоток медный. Напильник 2 кл. плоский 10 см. Ручник плоский. Ручник.	Линейка	Свинцовая плитка.
2	Заменить или изготовить новую шпильку (повышенную).				Тиски. Деревянные нагубники.
3	Зачистка торцов шпильки дрелью.			Штангенциркуль.	

Исправление забитости прицельной прорези и погнутости лапок для прохода рамки прицельного хомутика

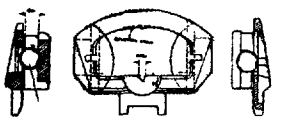
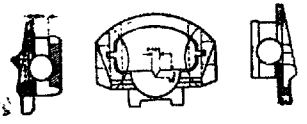
Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Прорезь на прицельном хомутике не должна иметь забитостей, мешающих правильному прицеливанию 2. Прицельная прорезь должна быть правильно прорезана и иметь равные боковые стороны. 3. Боковые загибы рамки прицельного хомутика не должны быть погнуты, что нарушит правильное движение хомутика по рамке.	1. Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением. 2. Оборудование для воронения.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Довести прорезь до правильного ее положения.	См. ход работы.	Напильник трехгран. 2 кл. 10-*см*.	Шаблон	Тиски. Медные нагубники.
2	Выправить оправкой лапки прицельного хомутика.		Молоток. Оправка.		Свинцовая плитка. Наковальня.
3	Завороиить прицельный хомутик.		—		

12. Прицельный хомутик

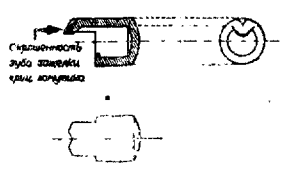
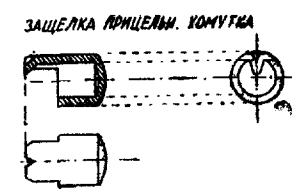
Исправление погнутости дужки, забитости в каналах для защелки и стертости воронения

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Прицельный хомутик не должен иметь погнутости боковых загибов лапок и дужки, нарушающих свободное его движение по прицельной рамке. 2. Каналы для колпачков прицельного хомутика не должны иметь заусениц и забитостей. 3. Острые углы прицельного хомутика должны быть притуплены.	1. Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением. 2. Оборудование для воронения.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить погнутость дужки прицельного хомутика.	Исправление производится посредством вставленной оправки или ударами молотка по дужке на свинцовой плитке.	Оправка. Молоток.	Прицельная рамка.	Наковальня. Свинцовая плитка.
2	Зачистить заусеницы и забитости в каналах хомутика для защелки.		Напильник 2 кл. круглый 15-см.	Защелка в собранном виде.	Тиски. Медные нагубники.
3	Заворонить прицельный хомутик.	См. воронение.			

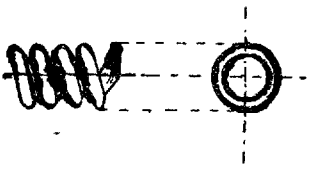
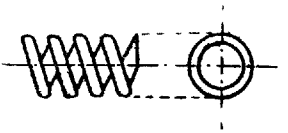
Исправление изношенности, погнутости и поломки зуба защелки

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
Защелки и их зубья не должны иметь погнутости, изношенности и поломки, могущих нарушить правильность заскакивания зубьев в засечки на прицельной рамке, для удержания хомутика на соответствующих делениях при собранном хомутике на рамке.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить погнутость зубв защелки.	Прием отделения хомутика от рамки.	Плоскогубцы.	Прицельная рамка.	Прибор
2	При изиошениости и поломке зуба защелкв заменяется		Выколотка.		

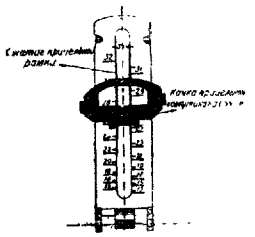
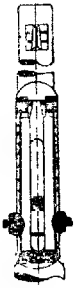
Исправление износа и помятости колпачков и пружины защелки

Объект ремонта	Результат ремоита
	

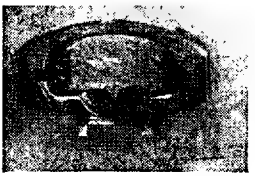
Техиические требоваиия	Рабочее место
1. Колпачки пружины не должны иметь изиоса и помятостей. 2. Заусеницы должны быть сняты, а острые углы и ребра притуплены. 3. Пружина защелки должна энергично работать и не иметь осадки. Концы пружины должны быть запилены на плоскость, а заусеиицы удалеиы.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить помятости колпачков.	В случае невозможности исправления колпачка и пружины заменяются.	Стержень. Оправка.		
2	Зачистить зауеницы на колпачках.		Напильн. 2 кл. плоский 10-см.		Тиски. Медные наубники.
3	Заменить изношеиные колпачки.		Прибор для снятия защелки.	Прицельная рамка.	Колпачок для пруж. защелки.
4	Заменить пружину защелки.				

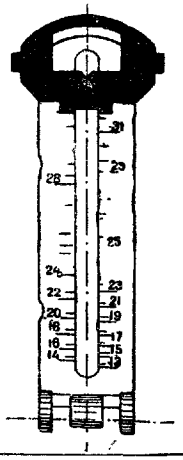
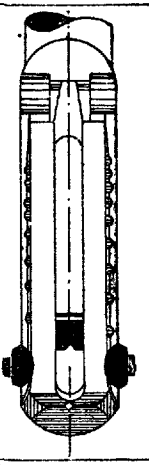
Исправление значительной качки прицельного хомутика на рамке и затруднительного его движения

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. В собранном прицеле при сжатых защелках прицельный хомутик должен свободно двигаться по припельной рамке и не сдергиваться с рамки при резком отведении его назад до отказа. 2. При заскакивании зуба защелки в засечке на припельной рамке хомутик должен настолько прочно удерживаться на соответствующих делениях рамки, чтобы двумя пальцами руки, без зажима на защелке нельзя было сдвинуть его с засечек рамки.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособленнем.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Обжать загибы прицельного хомутика.		Спец. оправка.	Прицел. рамка.	Тиски. Медные нагубники.
2	Оправить загибы хомутика.		Оправка. Молоток.		
3	Выправить (обжать) прицельную рамку по ширине и зачистить заусеницы. За невозможностью исправить указанным способом подобрать новый прицельный хомутик.	Прицельная рамка обжимается тогда, когда она имеет уширение сторон наружу.	Проклалка. Н-к 2 кл. пл. 10-*см*.	Прицел. хомутик.	Тиски. Медные нагубники.

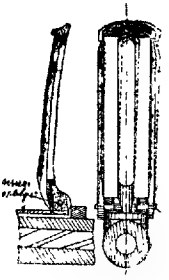
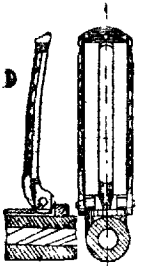
Исправление выхода прицельного хомутика за пределы гривки прицельной рамки

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Собранный хомутик прицельной рамки, оттянутый назад до отказа, не должен своею верхней полукруглой частью выходить за пределы гривки прицельной рамки. 2. Перемещение хомутика на рамке вверх и вниз, поставленного на дистанции „28“ и выше, допускается не более 1,5 *мм*.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Заменить защелки с изношенными зубьями и осевшими пружинами колпачков.	В случае износа плеч прицельной рамки (уступов) рамка подлежит замене.	Выколотка. Прибор для извлечения защелок и колпачков в прицельной хомутике.		
2	Заменить прицельную рамку.		Молоток.		Тиски. Медные нагубники.

Устранение боковой качки прицельной рамки на колодке

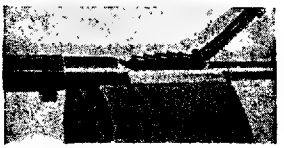
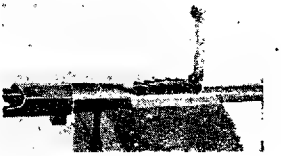
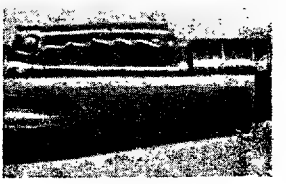
Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Прицельная рамка как в опущенном, так и в поднятом положении не должна иметь боковой качки. 2. В поднятом положении прицельная рамка должна устойчиво стоять так, чтобы хорда рамки была перпендикулярна к оси ствола. 3. При опущенном положении прицельной рамки допускается боковая качка не более 0,5 *мм* в правую и левую стороны.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Поставить повышенную шпильку.		Молоток медный. Выколотка.		Тиски. Медные нагубники.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
2	Соединить прицельную рамку с колодкой.		Молоток. Выколотка.		Прибор.
3	Поверить качку прицельной рамки.	При соединении прицельной рамки с колодкой необходимо применять прибор, сжимающий пружину прицельной рамки.			

Исправление неэнергичного действия прицельной рамки

Объект ремонта	Результат ремонта
	
	

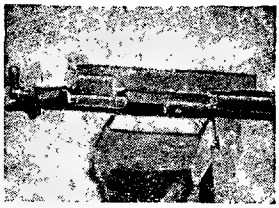
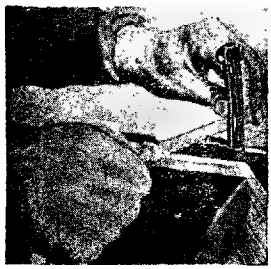
Технические требования	Рабочее место
1. Прицельная рамка под действием пружины должна энергично опускаться с поставленным оттянутым назад до отказа хомутиком на прицел „2". 2. Должна устойчиво удерживаться в вертикальном и откинутом в крайнее переднее положение.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить погнутость шпильки.		Молоток медный. Ручные тисочки.		Свинцовая плитка. Наковальня.
2	Зачистить забитости и заусеницы на ушках колодки.		Н-к 2 кл. плоский 10-*см*.		Тиски. Медные нагубники.
3	Оправить ушки прицельной рамки.		Молоток Прокладка.		Свинцовая плитка.
4	Довести правильное округление ушков прицельной колодки или углубления прорезей рамки для ушков колодки.		Н-к 2 кл. плоский 10-*см*.		Тиски. Медные нагубники.

Исправление неправильностей прилегания прицельного хомутика к ступенькам колодки

Объект ремонта	Результат ремонта
Прицельный хомутик прилегает к ступенькам прицельной колодки одной стороной.	Прицельный хомутик должен прилегать к ступенькам прицельной колодки двумя сторонами.

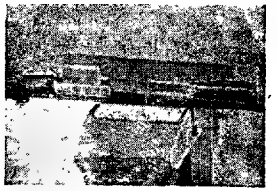
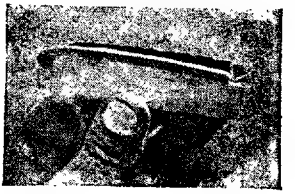
Технические требования	Рабочее место
1. Опущенная прицельная рамка должна прилегать своим хомутиком к своим ступенькам (правой и левой) прицельной колодки. 2. Прилегание хомутика к одной ступеньке не допускается.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

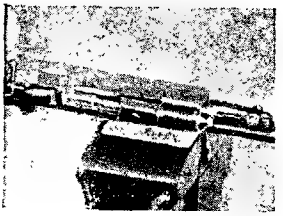
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Поверить калибром № 7 высоту прицела неисправных ступенек.	 Неправильное прилегание хомутика к ступенькам колодки устраняется: а) при высоком положении ступеньки опиливаются (понижаются), б) при низком положении ступеньки поднимаются соответствующим прибором.		ВСК калибр № 7.	Тиски. Медные нагубники.
2	Припилить (понизить) высокую ступеньку.		Н-к 2 кл. трехгранный 15-*см*.	ВСК калибр № 7.	Тиски. Медные нагубники.
3	Подтянуть низкую ступеньку.		Прибор-тисочки.	ВСК калибр № 7.	Тиски. Медные нагубники.

Исправление неправильностей высот прицела

Объект ремонта	Результат ремонта
Нарушение правильности высот прицела (изношены ступеньки или высоки ступеньки).	См. техн. требования.

Технические требования	Рабочее место
1. Правильность высот прицела должна удовлетворять ВСК калибру № 7, соответствующему образцу винтовки (пехотной и драгунской). 2. Калибр № 7 должен без особых усилий входить своим соответствующим уступом на верхнюю грань прицельной рамки. 3. Просвет между верхней гранью прицельной рамки и плоскостью уступа калибра № 7 не должен быть более одной точки (0,25 *мм*). 4. Ширина верхней плоскости ступенек прицельной колодки не должна быть менее 1 *мм*. 5. Прицельная рамка должна соответствовать образцу винтовки.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Поверить высоты прицела калибром № 7.	 Перед исправлением высот прицела необходимо вначале поверить изгиб рамки, после соответствующего исправления рамки приступить к поднятию или опиловке ступенек прицельной колодки.		ВСК калибр № 7.	
2	Поверить изгиб рамки.		ВСК калибр № 13.		

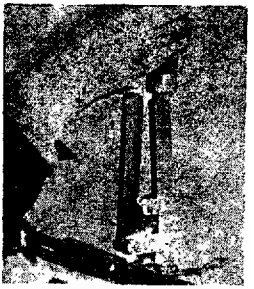
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
3	Поднять ступеньки прицельной колодки.		Прибор для поднятия ступенек.		Тиски. Медные нагубники.
4	Поверить ступеньки калибром № 7.			ВСК калибр № 7. ВСК калибр № 7.	
5	Припилить (понизить) ступеньки.		Н-к 2 кл. трехгранный 200-*мм*		Тиски. Медные нагубники.

Исправление пониженного положения высот прицела на всех ступеньках

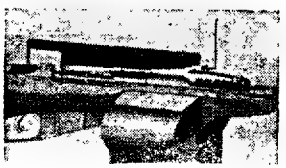
Объект ремонта	Результат ремонта
Пониженное положение высот прицела на всех ступеньках прицельной колодки.	См. техн. требования.

Технические требования	Рабочее место
1. Высоты прицела должны удовлетворять требованиям ВСК калибру № 7. 2. После припиловки ступенек на их углах накладываются фаски шириною не более 0,5 *мм*. 3. Ступеньки колодки с прицелом „4“ и „12“ не подтягиваются.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Повернть изгиб рамки.		—	ВСК калибр № 13.	—
2	Подобрать повышенный хомутик.		—	—	Тиски. Медные нагубники. Прибор

Ход работы		Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
3	Произвести отгиб гривки рамки не далее первой риски на калибре № 13.		Прибор.	ВСК калибр № 7.	Тиски. Медные нагубники.
4	Поднять ступеньки прицельной колодки.		Прибор для поднятия ступенек.	ВСК калибр № 7.	Тиски. Медные нагубники.
5	Замена прицельной колодки.	В случае невозможности исправления высот прицела прицельная колодка заменяется постановкой новой. Этот ремонт допускается только в артскладах и заводе.			

Устранение пониженного положения прицела поставленного хомутика на дистанции „12“

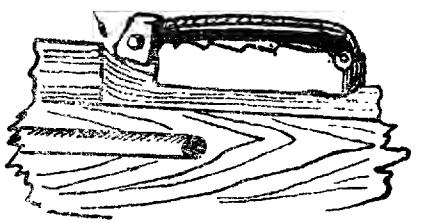
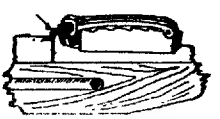
Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
Прицельный хомутик, поставленный на дистанцию „12“, должен удовлетворять требованиям ВСК калибру № 7, т. е. подходить под шестой верхний уступ калибра № 7.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

Ход работы		Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	1-й способ. Подобрать повышенный хомутик.			Калибр № 7.	Тиски.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
	2-й способ.				
2	Подогнать хомутик от пехотной винтовки и довести вырез на пятке.	За неимением запасных хомутиков в винтовках пехотного образца пониженное положение прицела устраняется оттяжкой пятки хомутика, а в драгунских — пригонкой хомутика от пехотной винтовки с доводкой выреза на пятке хомутика.			
	3-й способ.				
3	Оттянуть (удлинить) пятку прицельного хомутика.	Если повышенным хомутиком неисправность не устраняется, то следует произвести натяжение пятки прицельного хомутика.	Молоток. Гнеток.		Свинцовая плитка. Наковальня.
4	Поверить правильность постановки прицела на „12“.			Калибр № 7.	

Устранение повышенного положения прицельной рамки на постоянном прицеле

Объект ремонта	Результат ремонта
Прицельный хомутик, поставленный на постоянный прицел „2“, ложится на утолщенную часть ствола дужкой. 	При постоянном прицеле „2“ прицельный хомутик не должен лежать на утолщенной части ствола. 

Технические требования	Рабочее место
1. При оттянутом до отказа прицельном хомутике и опущенной прицельной рамке дужка (перемычка) хомутика не должна соприкасаться с утолщенной частью ствола, а иметь просвет не менее 0,5 *мм*. 2. Утолщенная часть ствола должна быть опилена наклонной плоскостью.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
	Опилить утолщенную часть ствола в местах соприкосновения с дужкой прицельного хомутика.	Опиловка утолщенной части ствола производится только в винтовках, изготовленных до 1923 — 1924 года.	Н-к 2 кл. плоский 15-см.	ВСК калибр № 7.	Тиски. Медные нагубники.

Устранение повышенного положения прицельной рамки на постоянном прицеле

Объект ремонта	Результат ремонта
Повышенное положение прицельной рамки на постоянном прицеле „2" вследствие повышенной пятки прицельного хомутика.	См. техн. требования.

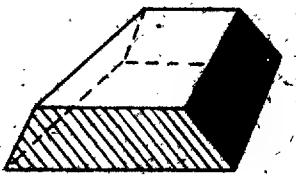
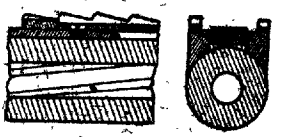
Технические требования	Рабочее место
1. Постоянный прицел „2" должен удовлетворять требованиям ВСК калибру № 7. 2. Опиловка плоскости пятки прицельного хомутика должна быть произведена ровно под линейку.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Опилить плоскость пятки прицельного хомутика.	См. ход работы.	Н к 2 кл. плоский 15-см.	ВСК калибр № 7	Тиски. Медные нагубники.
2	Поверить положение прицельной рамки на постоянном прицеле „2".				

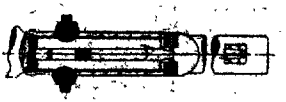
Устранение пониженного положения прицельной рамки на постоянном прицеле „2"

Объект ремонта	Результат ремонта
См. ход работы.	Высота постоянного прицела „2" должна удовлетворять ВСК калибру № 7.

Технические требования	Рабочее место
1. Пониженное положение постоянного прицела „2" должно быть устранено изготовлением железного вкладыша и вставлением его в паз прицельной колодки сзади пятки пружины прицельной рамки. 2. Для прочной посадки вкладыша в паз прицельной колодки произвести кериовку его с обеих боковых сторон.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Изготовить железный вкладыш.		Н-к 2 кл. плоский 10-*см*	Штангенциркуль.	Тиски. Медные наубники.
2	Вставить вкладыш в паз прицельной колодки.		Молоток. Медная выколотка.		Тиски. Медные наубники.
3	Подогнать высоту постоянного прицела „2".		Н-к 2 кл. плоский 10—15-*см*.	ВСК калибр № 7.	
4	Закрепить вкладыш.		Молоток. Керн.		

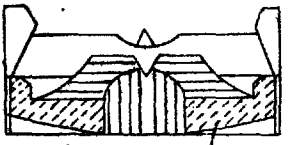
Устранение смещения в сторону прицельной прорези прицельной рамки вправо и влево

Объект ремонта	Результат ремонта
Прорезь прицельной рамки смещена вправо или влево.	

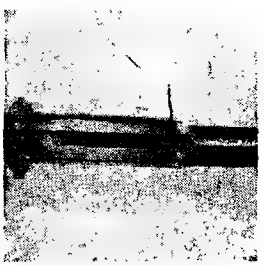
Технические требования	Рабочее место
1. Верхнее ребро гребня прицельной рамки должно быть параллельно верхней плоскости ствольной коробки. 2. Уклонение в правую и левую стороны допускается не более $\frac{1}{2}°$. 3. При поднятом и опущенном прицеле средняя его линия должна находиться в вертикальной плоскости, проходящей через ось ствола.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить перекос ушков колодки.		Молоток. Гисток.	(Поверка прицельной линии). ВСК прибор № 17.	Тиски. Медные нагубники.
2	Поверить правильность прицельной линии.	При смещении прицельной прорези влево направление производится гнетком по передней стороне левого ушка или задней стороне правого ушка.			

Устранение высокого положения желобка прицельной рамки

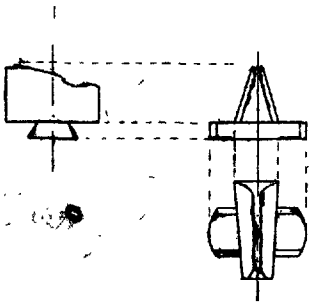
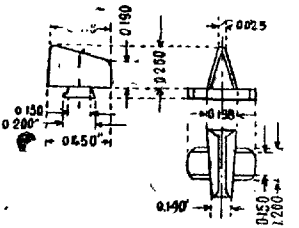
Объект ремонта	Результат ремонта
 Желобок мешает прицеливанию	

Технические требования	Рабочее место
При прицеле „2" желобок прицельной рамки не должен заслоять мушку при прицеливании.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Произвести зачистку желобка прицельной рамки.		Н-к 2 кл. круглый 15-см.	На-глаз.	Тиски. Медные нагубники.
2	Поверить запиловку путем прицеливания.				

13. Мушка

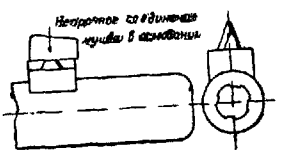
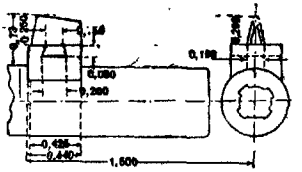
Устранение побитости вершины мушки, погнутости и забитости лапок и осветления вершины

Объект ремонта	Результат ремонта
	

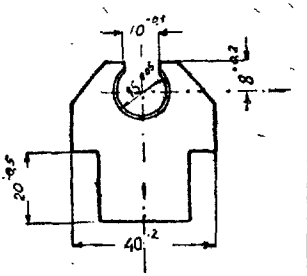
Технические требования	Рабочее место
1. Ребра граней и вершина мушки не должны иметь побитостей, погнутости и осветления (стертости или окраски), а также не должно быть забитостей лапок. 2. Выемки на лапках мушки должны быть сделаны приблизительно на средине длины каждой лапки с обеих сторон. 3. Мушка должна быть поворонена или химически окрашена в черный цвет.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

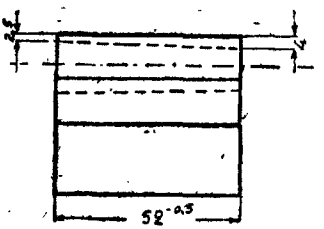
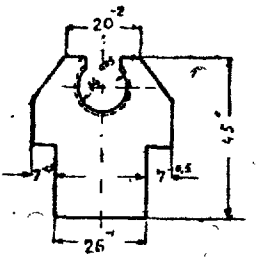
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Зачистить забитость на вершине мушки.		Н-к 2 кл. плоский 10-см.		Тиски. Медные нагубники. Прибор.
2	Выправить погнутость вершины.		Молоток. Гнеток.		Свинцовая плитка. Прибор.
3	Зачистить забитости лапок.	При значительных забитостях вершины мушка заменяется.	Н-к 2 кл. плоский 10-см.		Тиски. Медные нагубники. Прибор.
4	Заворонить мушку.	См. воронение.			Ванна с древесным мусором и соответствующий материал.

Устранение непрочного соединения мушки в основании

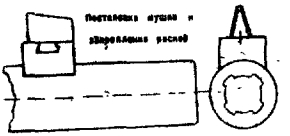
Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Мушка должна держаться в основании прочно и своею нижнею поверхностью плотно прилегать к верхней поверхности основания. От усилия руки не иметь перемещений. 2. Допускается просвет до 0,5 *мм* между нижней плоскостью лапок мушки и дном паза основания.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Наклепать (расширить) лапки мушки.	За невозможностью исправления мушка заменяется или изготовляется средствами войсковых мастерских.	Молоток. Гнеток.	—	Тиски. Медные нагубники. Прибор.
2	Зачистить лапки.		Н-к 2 кл. плоский 10-*см*.		Тиски. Медные нагубники. Прибор.
3	Поставить мушку в основание ствола.		Молоток. Выколотка медная.	Ствол.	Тиски. Медные нагубники. Прибор.
4	Поверить бой винтовки.				
5	Закрепить керненнем постановку мушки в основании и нанесение риски.		Молоток. Кернер.		

Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
	 			

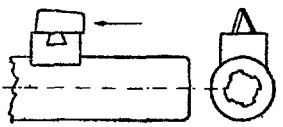
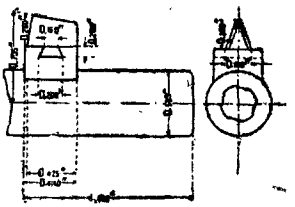
Устранение несовпадения рисок на передней плоскости мушки с основанием на стволе

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Риска на передней плоскости мушки должна совпадать с риской основания на стволе. 2. Двух рисок на основании мушки не допускается.	1. Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением. 2. Оборудование для вороиения.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Зачеканить и зачистить риску на мушке.		Н-к 2 кл. плоский 10 см		Тиски. Медные нагубники. Прибор.
2	Заворонить мушку.	См. воронение.			
3	Поставить мушку в основание ствола.		Молоток. Выколотка медная.	Ствол.	Тиски. Медные нагубники. Прибор.
4	Поверить бой винтовки.				Пристрелочный станок.
5	Нанести риску на передней плоскости мушки.		Молоток. Зубильце.		

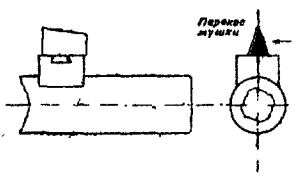
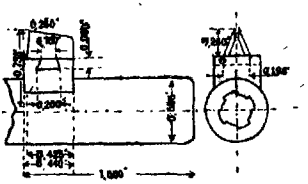
Исправление выступания переднего обреза мушки над основанием

Объект ремонта	Результат ремонта
	

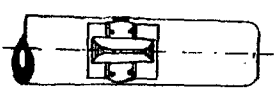
Технические требования	Рабочее место
1. Мушка не должна выступать передним обрезом над передней плоскостью основания мушки.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Зачистить выступающий передний обрез мушки.		Н-к 2 кл. плоский 10-*см*		Тиски. Медные нагубники.
2	Нанести риску на переднем обрезе мушки.	Нанесение риски на мушке производится после поверки боя.	Молоток. Зубило.		

Устранение перекоса мушки в продольном направлении и сваленности боковых сторон мушки

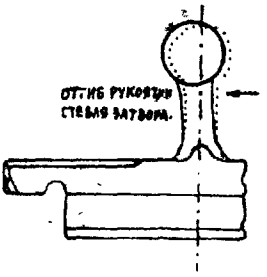
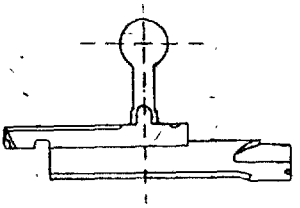
Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Мушка должна быть правильно поставлена в основание на стволе в продольном направлении, т. е. вершина ее должна быть направлена параллельно оси канала ствола и не иметь сваленности в стороны. 2. Боковое перемещение мушки по оси канала ствола допускается: влево — до 1,5 *мм* вправо — до 0,5 *мм*.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить перекос мушки.	Правка перекоса мушки производится на месте, т. е. не отделяя ее от основания.	Молоток. Гнеток медный		Тиски. Медные нагубники. Прибор.
2	Довести боковые стороны мушки Воронение мушки.		Н-к 2 кл. плоский 15-*см*		То же.

14. Стебель затвора

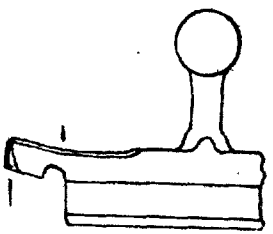
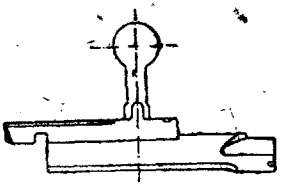
Исправление погиба рукоятки стебля затвора

Объект ремонта	Результат ремонта
	

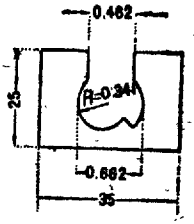
Технические требования	Рабочее место
Рукоятка стебля затвора должна находиться в отвесном положении к гребню и не иметь погибов, задирин и заусениц.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
		рабочий	измерит.	
Выправить погиб рукоятки стебля затвора.		Молоток медный.		Свинцовая плитка. Наковальня.

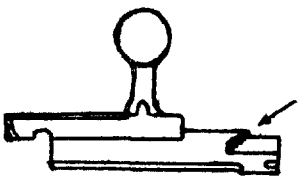
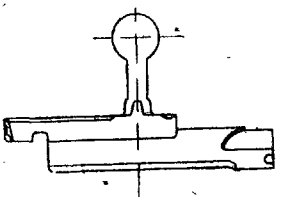
Исправление отгиба переднего конца гребня стебля затвора

Объект ремонта	Результат ремонта
 Отгиб переднего конца гребня стебля затвора.	

Технические требования	Рабочее место
1. Передняя часть гребня стебля затвора не должна иметь отгиба вверх и вниз. 2. Поперечный паз под передним концом гребня должен иметь закругленные углы и притупленные ребра. 3. На верхней поверхности гребня стебля затвора набивается номер, соответствующий номеру на стволе. 4. При отломе передней части гребня стебель заменяется.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

Ход работы		Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить отгиб гребня стебля затвора.		Молоток медный.		Свинцовая плитка. Наковальня
2	Притупить углы поперечного паза гребня стебля затвора.		Н-к 2 кл. плоский 15-см.		Тиски. Медные нагубники.
3	Поставить номер на гребне стебля затвора, соответствующий номеру винтовки.		Молоток. Клейма цифровые.		Тиски. Прибор для клеймения.

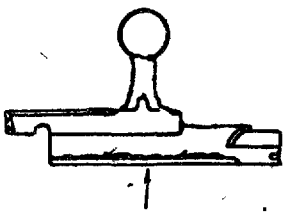
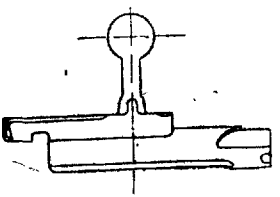
Исправление скошенности стенок выема для предохранительного выступа курка

Объект ремонта	Результат ремонта
 Скошенность стенок выема для предохранительного выступа курка.	

Технические требования	Рабочее место
Стебель затвора не должен иметь скошенности стенок выема для предохранительного выступа курка.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
		рабочий	измерит.	
Заменить стебель затвора.	См. ход работы	Отвертка.		

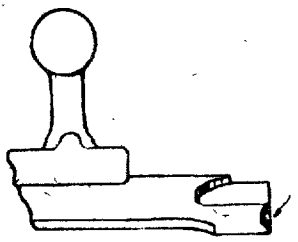
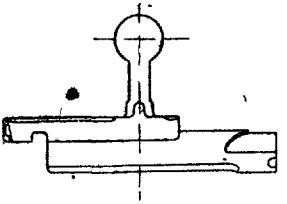
Устранение забоин в скошенном пазу для хода отражательного выступа лопасти отсечки-отражателя

Объект ремонта	Результат ремонта
 Забоины в скошенном пазу для хода отражательного выступа лопасти отсечки-отражателя.	

Технические требования	Рабочее место
1. На ребрах скошенного паза для входа лопасти отсечки-отражателя не должно быть забоин, заворота металла и заусениц. 2. Скос для отсечки-отражателя должен быть чисто отполирован.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
		рабочий	измерит.	
Зачистить забоины и заворот металла на скошенном пазу для хода отражательного выступа отсечки-отражателя.	См. ход работы	Н-к 2 кл. плоский и полукруглый 10-*см*. Наждачное полотно.		Тиски. Медные нагубники.

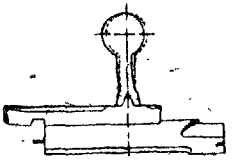
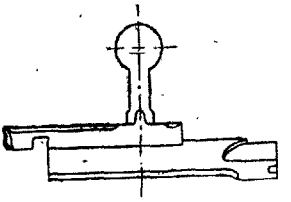
Устранение забоин на винтовом вырезе и ребрах стенок выема для предохранительного выступа курка

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
Винтовой вырез стебля затвора, который скользит по винтовому вырезу курка и ребрам стенок выема для предохранительного выступа курка, не должен иметь забоин, глубоких задирин и заусениц.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Зачистить забонины и заусеницы на винтовом вырезе стебля.	См. ход работы.	Н-к 2 кл. полукруглый 10-см.		Тиски. Медные нагубники.
2	Зашлифовать поверхность винтового выреза.		Оселок.		
3	Зачистить заусеницы на ребрах стенок выема для предохранительного выступа курка.		Н-к 2 кл. полукруглый 10-см.		Тиски. Медные нагубники.

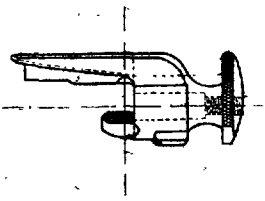
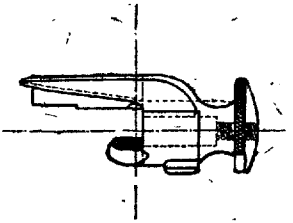
Исправление износа зареза на заднем обрезе стебля затвора

Объект ремонта	Результат ремонта
 Значительный износ зареза на заднем обрезе стебля затвора.	

Технические требования	Рабочее место
1. При значительной изношенности зареза стебля затвора, стебель заменить. 2. Винтовая поверхность выреза стебля затвора и зарез на нем закаливаются с тем расчетом, чтобы напильник не мог обрабатывать в этом месте.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

15. Курок

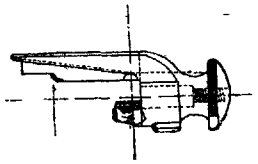
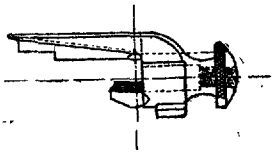
Исправление забитости выступа для боевого взвода курка

Объект ремонта	Результат ремонта
 Забитость выступа боевого взвода курка.	

Технические требования	Рабочее место
На выступе для боевого взвода курка не должно быть забоин, могущих нарушить постановку курка на боевой взвод и его спуск с боевого взвода.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
Зашлифовать выступ для боевого взвода.	См. ход работы.	Оселок.		Тиски. Медные нагубники.

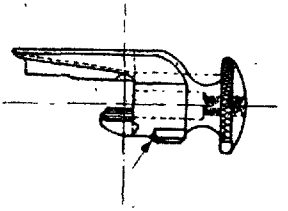
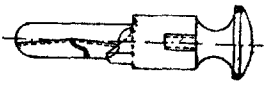
Устранение забоин и скрошенности на предохранительном выступе курка

Объект ремонта	Результат ремонта
 Забоины на предохранительном выступе курка.	

Технические требования	Рабочее место
1. Предохранительный выступ курка не должен иметь скрошенности. 2. Курок со скрошенным предохранительным выступом (не обеспечивающий удержание курка на предохранительном взводе) в войсковых частях подлежит замене.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Зачистить забонны на предохранительном выступе курка.	См. ход работы.	Н-к плоский 2 кл. 15 *см*.		Тиски. Медные нагубники.
2	Курок со скрошенным предохранительным выступом заменить.		Отвертка.		

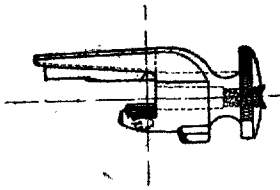
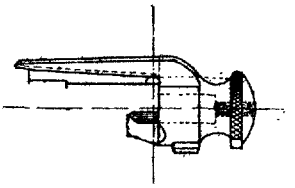
Исправление скругления переднего обреза выступа боевого взвода

Объект ремонта	Результат ремонта
 Скрошенность выступа для боевого взвода курка.	

Технические требования	Рабочее место
1. На переднем обрезе выступа боевого взвода курка не должно быть большого округления. 2. Передний обрез выступа боевого взвода должен иметь угол, равный 82°. 3. Передняя поверхность боевого взвода должна быть отполирована.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
	Зашлифовать выступ боевого взвода курка.	При значительном округлении выступа боевого взвода курка курок заменить.	Оселок.		Тиски. Медные нагубники.

Исправление: 1) забитости на винтовом выступе курка; 2) забитости нарезного канала курка для соединения с ударником

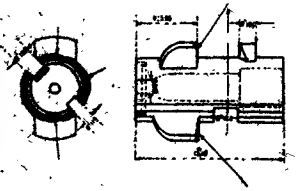
Объект ремонта	Результат ремонта
 Забитость нарезного канала. Забитость зареза на винтовом выступе курка.	

Технические требования	Рабочее место
1. Курок не должен иметь забитостей на зарезе винтового выступа курка и нарезном канале для соединения с ударником. 2. Сорванность нитей в навинтованном канале допускается до $1^1/_2$ оборота или $^3/_4$ оборота в двух местах, причем крайние (начальные) нити должны быть целы.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Зашлифовать зарез на винтовом выступе курка.	Курок со скрошенностью зареза на винтовом выступе подлежит замене.	Оселок круглый.		Тиски. Медные нагубники.
2	Восстановить нарезку в канале для ударника.		Метч. 0,260″. Вороток или ручные тисочки.		Тиски. Медные нагубники.

16. Боевая личинка

Устранение помятости венчиков для помещения шляпки патрона

Объект ремонта	Результат ремонта
	

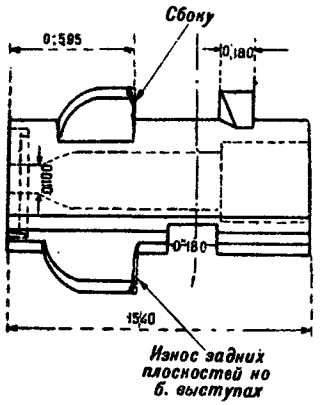
Технические требования	Рабочее место
1. Боевая личинка не должна иметь помятостей венчиков для помещения шляпки патрона. 2. Края венчика чашки должны быть тщательно притуплены. 3. Дно чашки должно быть совершенно плоским. 4. Калибр № 11 не должен входить в канал боевой личинки.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

№	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить помятости венчиков с внутренней стороны.		Молоток. Оправка с полукруглым рабочим концом.		Свинцовая плитка.
2	Выправить помятости венчиков для помещения шляпки патрона с наружной стороны.		Молоток. Оправка.		Свинцовая плитка.
3	Притупить края венчика чашки боевой личинки.		Н-к 2 кл. полукруглый 10-см.		Тиски. Медные нагубники.

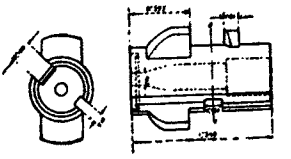
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
4	Поверить износ отверстия для прохода бойка ударника.	Поверка ВСК калибром № 11. Если калибр № 11 проходит в канал боевой личинки, личинка заменяется.			

Исправление забитостей и износа задних плоскостей на боевых выступах

Объект ремонта



Результат ремонта



Технические требования

1. Боевые выступы боевой личинки не должны иметь забитостей и износа.
2. Боевая личинка должна удовлетворять требованиям ВСК калибров № 14а и 14б.

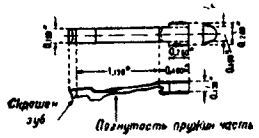
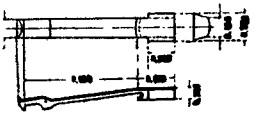
Рабочее место

Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

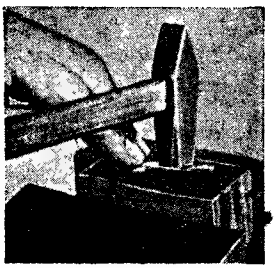
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Зачистить забитости на боевых выступах боевой личинки.	К боевой личинке должен быть соответствующим образом пригнан выбрасыватель. См. инстр. карту № 35/1.	Н-к 2 кл. квадратный с притупленной стороной 15 *см*.	ВСК калибр № 12. Учебный патрон.	Тиски. Деревянная подкладка.
2	При изношенности выступов подобрать новую боевую личинку.	При постановке повышенной б/личинки затвор не должен крыть (шашку) калибр № 14а.		ВСК калибр № 14а.	

17. Выбрасыватель

Исправление погнутости пружиной части выбрасывателя и выкрошенности зуба

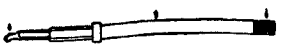
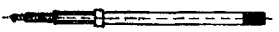
Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Пружинная часть выбрасывателя не должна иметь погнутости, а зацеп выбрасывателя—скрошенности и стертости. 2. При слабой закалке пружинной части со стертым или выкрошенным зацепом выбрасыватель заменяется.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить пружинную часть выбрасывателя.		Молоток. Гнеток.		Свинцовая плитка. Наковальня.
2	С выкрошенным зубом — заменить выбрасыватель.		Молоток. Гнеток мелный.	Калибр № 17а. № 17б.	

18. Ударник

Устранение погнутости стебля и бойка ударника

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Стебель и боек ударника не должны иметь погнутости, влияющей на движение ударника в канале стебля затвора, боевой личввки и на правильность действия боевой пружины. 2. При поломке бойка ударник бракуется.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить погнутость стебля и бойка.	См. ход работы.	Молоток медный 400-г.	Боевая личинка	Свинцовая плитка. Наковальня.
2	Повернть правильность правки стебля ударника.			Линейка.	

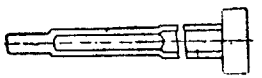
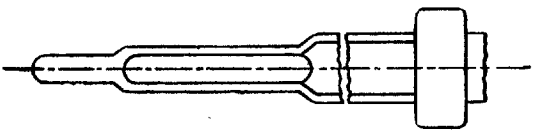
Устранение забитости и срыва винтовой нарезки на ударнике более 3 ниток

Объект ремонта	Результат ремоита

Технические требования	Рабочее место
1. На нарезной части ударника не должно быть забнтости и срыва нарезки более 3 ниток. 2. Допускается сорванность резьбы до $^3/_4$ оборота при отсутствии сорваниости первой от обреза нитки. 3. Ударник своим завинтованным концом должен свободно вывиичиваться н ввинчиваться в нарезное отверстие курка.	Слесарный верстак с оборудованием и прнспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
	Оправить нарезку на внитовой части ударника.	Для исправления нарезной части ударинка применяется прнбор № 1а (винтовальная доска — плашка с резьбой 0,260″).	Прибор № 1а.		Тиски. Медные нагубники.

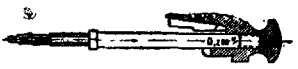
Устранение неправильного очертания передней части бойка и поломки бойка ударника

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Боек ударника должеи быть совершенно прямой и иметь правильное округление. 2. Побитостей на бойке ударника и неправильное его заострение не допускается. 3. Прн сломаином бойке ударник бракуется.	Слесарный верстак с оборудованием н приспособленнем.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Произвести заправку неправильиого очертания бойка.		Н-к 2 кл. плоский 10 см.	Образцовый ударник.	Тиски. Деревянная прокладка.
2	Поверить выход бойка-ударника.			Вырезы лезвия отвертки 0,075″, 0,095″	

Устранение тугого ввинчивания ударника в нарезное отверстие курка

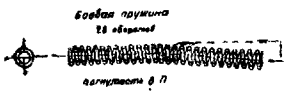
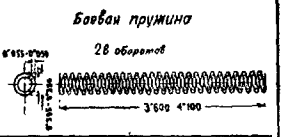
Объект ремонта	Результат ремонта
Сочетание курка с ударником. 	*Сочетание курка с ударником.* 

Технические требования	Рабочее место
1. Винтовая нарезка ударника должна быть чистая, не иметь забитостей, помятостей, стертостей и сорваиности резьбы. 2. Ударник своим завинтованным концом должен свободио ввинчиваться и вывинчиваться из нарезиого отверстия курка.	Слесариый верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
			рабочий	измерит.	
1	Повернть прибором нарезную часть удариика.	См. ход работы.	Прибор № 1. Нарезка 0,260″.	Курок.	Тиски. Медные нагубиики.
2	Поверить правильиость соединения курка с ударником.				

19. Боевая пружина

Устранение отогнутости концов, значительного искривления и осадки боевой пружины

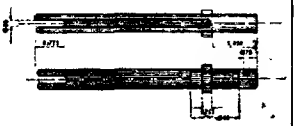
Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Концы боевой пружины должны быть подогнуты к крайним (торцовым) виткам. 2. Наружная поверхность концов должна быть снята наплоско и не иметь заусениц. 3. При поломке, слабой закалке и значительном искривлении пружина бракуется (заменяется). 4. Пружина должна быть силою от 11 *кг* до 13,6 *кг*. Способ испытания пружины прибором № 6—смотри описание ВСК прибор № 6.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

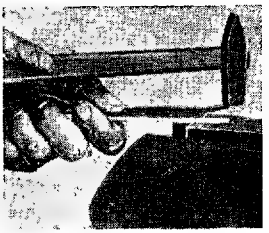
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
			рабочий	измерит.	
1	Подогнуть концы боевой пружины.		Плоскогубцы.		
2	Зачистить заусеницы концов боевой пружины.	При зачистке и запиловке концов боевой пружины необходимо внутрь витков пружины вставить цилиндрическую оправку.	Н-к 2 кл. плоский 10-*см*.	Прибор № 6.	Тиски.
3	С значительным искривлением боевая пружина заменяется.				

20. Соединительная планка

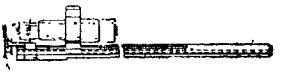
Исправление погнутости соединительной планки и отгиба концов вилки (внутрь и наружу)

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Соединительная планка не должна иметь погнутости. 2. Концы вилки не должны быть излишне разведены и сжаты. 3. Все заусеницы и острые углы должны быть сняты.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить соединительную планку.		Молоток медный.	Линейка.	Свинцовая плитка. Наковальня.
2	Выправить концы вилки.		Молоток медный. Оправка.	Курок выступ боев. взвода.	То же.
3	Соединительную планку с трещиной между концами вилки заменить.				

Изготовление и постановка нового соска (выступа) соединительной планки

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
Сосок соединительной планки должен быть прочно ввинчен в планку, снизу расклепан, зачищен заподлицо с поверхностью планки и не иметь качки.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Запилить цилиндрический стержень под нарезку.		Н-к 2 кл. плоский 15-*см*.	Кронциркуль.	Тиски. Деревянная подкладка.
2	Нарезать стержень.	Постановка нового соска соединительной планки допускается только в мастерских артскладов, в войсковых частях заменяется соединительная планка.	Клупп с плашками 0,125″.		Тиски. Медные нагубники.
3	Запилить на квадрат неиарезанную часть стержня по форме выступа.		Н-к 2 кл. плоский 10-*см* Ручные тисочки.	Боевая личинка.	Тиски. Медные нагубники.
4	Нарезную часть стержня ввинтить в нарезное отверстие соединительной планки.		Ручные тисочки. Винтовальная доска с резьбой 0,125″.		
5	Отрезать сосок по высоте.		Н-к 2 кл. 10-*см* трехгран. Ножовка.	Боевая личинка.	Тиски. Медные нагубники.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
6	Расклепать снизу поставленный выступ (сосок).		Гнеток. Молоток.		Тиски.
7	Зачистить после расклепки и окончательная обработка по чертежу и образцу.		Н-к 2 кл. плоский 10-*см*.	Боевая личинка.	Тиски. Медные нагубники.

Исправление износа опорной стенки жолоба соединительной планки для затворной задержки

Объект ремонта	Результат ремонта

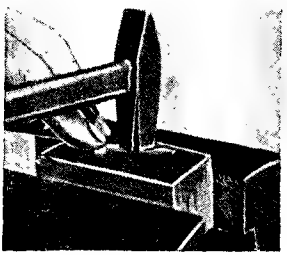
Технические требования	Рабочее место
1. Угол опориой стеики нижиего паза (жолоба) соединительиой плаики ие должен быть сбит или изиошеи. 2. В войсковых частях соединительиая плаика с трещиной и поломкой вилки заменяется. 3. В каиале стойки соединительиой планки ие должио быть забитостей и заусениц.	Слесариый верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Подшарошить паз соединительиой плаики.	Допускается производить подшарошку в мастерскнх артскладов.	Шарошка.		Фрезериый станок.
2	Соединительиую плаику с изиошенной опориой стойкой заменить.				
3	Зачистить забитости и заусеиицы в стойке каиала соединительиой плаики.		Н-к 2 кл. круглый 15-*см*.		Тиски. Медные нагубники.

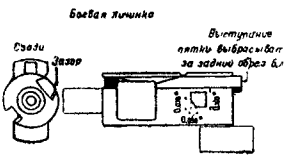
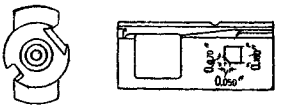
Устранение трения выбрасывателя о стенки паза боевой личинки

Объект ремонта	Результат ремонта
Погнутость выбрасывателя.	Выбрасыватель должен работать без трений о стенки паза боевой личинки.

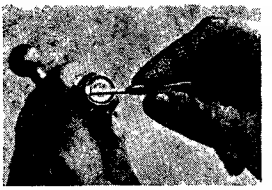
Технические требования	Рабочее место
1. Выбрасыватель должен быть правильно посажен в паз боевой личинки, и передний конец его не должен сторонами тереть о стенку паза. 2. Должен быть равномерный просвет с обеих боковых сторон.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить выбрасыватель.		Молоток медный		Свинцовая плитка. Наковальня.
2	Зачистить передние боковые стороны выбрасывателя.				
3	Соединить выбрасыватель с боевой личинкой.		Н-к 2 кл. плоский 10 *см*. Ручные тиски.		Тиски. Медные нагубники.

Устранение высокой или низкой постановки зацепа выбрасывателя (пятки)

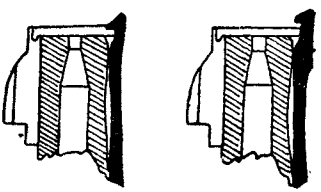
Объект ремонта	Результат ремонта
	

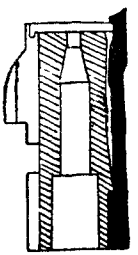
Технические требования	Рабочее место
1. Выбрасыватель своею пяткою должен прочно сидеть в пазе боевой личинки. 2. Пятка выбрасывателя не должна выступать над плоскостью заднего обреза боевой личинки.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. вамерит.	Приспособление
1	Поверить калибрами № 17а и № 17б, постановку зацепа выбрасывателя.			ЕСК калибр № 17а и 17б.	Свинцовая плитка. Наковальня.
2	Расклепать пятку выбрасывателя.	За невозможностью исправления слабой посадки выбрасывателя поставить новый выбрасыватель.	Молоток. Гнеток. Ручные тисочки.		
3	Опилить задний выступающий обрез пятки выбрасывателя.		Н-к 2 кл. плоский 15-*см*,		Тиски.

Устранение высокой или низкой постановки зацепа выбрасывателя (зацепа)

Объект ремонта	Результат ремонта
Высокая или низкая постановка зацепа выбрасывателя по отношению дна чашечки боевой личинки.	См. техн. требования.



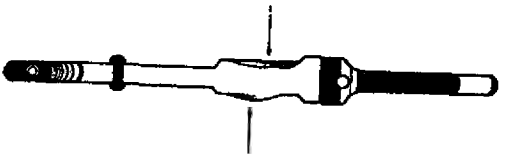
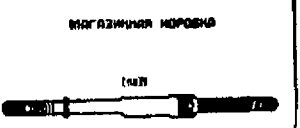


Технические требования	Рабочее место
1. При слабой закалке пружинной части, сломанном и выкрошившемся зацепе — выбрасыватель бракуется (заменяется). 2. Постановка зацепа выбрасывателя по отношению дна чашки боевой личинки должна соответствовать ВСК калибру № 17а и 17б. 3. Передний конец выбрасывателя не должен цеплять боковыми сторонами за стенки паза боевой личинки.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Отделить выбрасыватель.	При высокой постановке зацепа выбрасывателя над дном чашечки боевой личинки выбрасыватель отделяется от боевой личинки для расклепки пятки, а при низкой постановке выбрасывателя доводится ударами по пятке выбрасывателя.	Медный молоток. Выколотка.		Свинцовая плитка.
2	Расклепать пятку выбрасывателя.		Молоток. Гнеток.		Свинцовая плитка. Наковальня.
3	Посадить выбрасыватель в паз боевой личинки.				
4	Поверить постановку зацепа выбрасывателя.	Калибр № 17а должен свободно подходить под зацеп и продвигаться до упора в дно выреза у зацепа выбрасывателя.	Молоток медный. Выколотка.	ВСК калибр № 17а, 17б.	Свинцовая плитка. Наковальня.
5	Довести окончательно посадку пятки выбрасывателя.	Калибр № 17б не должен подходить под зацеп выбрасывателя.	Молоток медный. Выколотка.	ВСК калибр № 17а, 17б.	То же.

21. Магазинная коробка

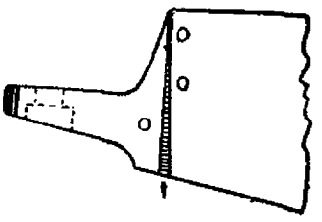
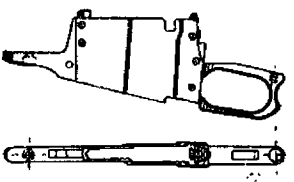
Исправление изогнутости внутрь и наружу щек магазинной коробки

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
Щеки магазинной коробки не должны иметь изогнутостей внутрь и наружу, влияющих на правильность подачи патронов из магазинной в ствольную коробку.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить щеки магазинной коробки, изогнутые внутрь.	Внутрь магазинной коробки вставляется специальная оправка, кладется на свинцовую плитку и наковальню, затем легкими ударами молотка выправляется.	Специальная оправка. Молоток.	Поверка подачи патронов из магазинной коробки подающим механизмом.	Наковальня. Свинцовая плитка.
2	Выправить щеки магазинной коробки, изогнутые наружу.		То же.	То же.	То же.

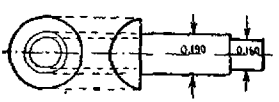
Исправление неплотного прилегания передних обрезов щек к угольнику

Объект ремонта	Результат ремонта
	

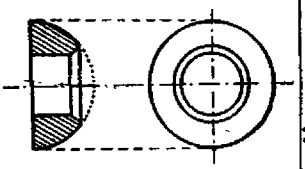
Технические требования	Рабочее место
1. Передний обрез щек магазинной коробки должен плотно прилегать к угольнику и соединение щек магазинной коробки с угольником должно быть прочное (не иметь качки). 2. Допускается незначительная неплотность прилегания передних обрезов щек к угольнику, а также незначительное обозначение заклепок при условии, если эти допуски не ослабляют прочности магазинной коробки. 3. При значительной неплотности прилегания обрезов щек к угольнику в войсковых частях магазинная коробка заменяется, а в мастерских артскладов переклепывается.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выбить заклепки.	Допускается ремонт в мастерских артсклада.	Молоток. Выколотка.	Линейка	Наковальня.
2	Отделить угольняк от щек.	В войсковых частях магазинная коробка заменяется.			
3	Подобрать соответствующий угольник.				
4	Раззенковать отверстия для заклепок		Зенковка.		Сверлильный станок. Дрель.
5	Приклепать угольник к щекам магазинной коробки.		Молоток.		Наковальня.
6	Зачистить поверхность в местах заклепки.		Напильник плоский мягкой 200-*мм*.		Тиски. Медные нагубники.
7	Заворонить (или химически окрасить) магазинную коробку.				Хим. оборудование.

Постановка нового шарнирного болта магазинной коробки

Объект ремонта	Результат ремонта
Значительная качка шарнирного болта.	

Технические требования	Рабочее место
1. Шарнирный болт магазинной коробки не должен иметь значительного качания, влияющего на правильную постановку крышки магазинной коробки. 2. Шарнирный болт (ось) должен свободно вращаться в гнездах магазинной коробки. 3. После расклепки шаровая поверхность шайбы болта должна быть зачищена и не иметь следов от расклепки. 4. Боковое передвижение оси допускается не более 1 *мм*. 5. Качка оси в отверстиях щек магазинной коробки допускается до 1 *мм*.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Запилить головку шайбы (места расклепки).		Напильник плоский 250-*мм*		Тиски. Медные нагубники.
2	Отделить шарнирный болт от магазинной коробки.	При отделении шарнирного болта следует магазинную коробку положить так, чтобы головка болта пришлась как раз против отверстия в наковальне, во избежание ее порчи.	Молоток. Выколотка.		Наковальня.
3	Поставить новый болт.				
4	Закрепить расклепкой шайбу с болтом.	Расклепку производить помощью ударной части молотка.	Молоток.		Наковальня. Подкладка с углублением для головки болта.
5	Зачистить шаровую поверхность шайбы и болта.		Напильник плоский 15-*см*. Дрель.		Тиски. Медные нагубники.

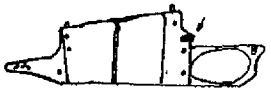
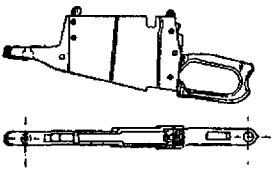
Устранение забитости навинтованного гнезда спусковой скобы магазинной коробки для хвостового винта

Объект ремонта	Результат ремонта
	Хвостовой винт ввинчивается в гнездо спусковой скобы магазинной коробки.

Технические требования	Рабочее место
1. Нарезка гнезда спусковой скобы не должна иметь забитостей, влияющих на правильное ввинчивание хвостового винта. 2. Нарезка в гнезде спусковой скобы не должна иметь срывов и износа ниток.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Восстановить нарезку метчиком.	В ручные тисочки закрепляется метчик 0,260″, а в тиски за скобу магазинная коробка.	Метчик 0,260″. Тиски ручные.		Тиски. Медные нагубники.
2	Ввернуть в нарезное гнездо хвостовой винт.	Делая поступательно-вращательное движение ручными тисочками, метчик, не срывая нарезки, войдет в гнездо.			
3	При срыве нарезки гнезда для хвостового винта магазинная коробка заменяется.				

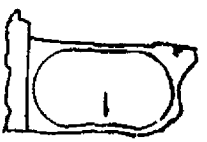
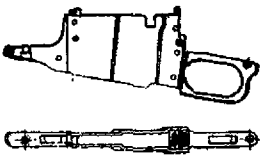
Устранение сломанного стержня винта защелки, оставленного в нарезном отверстии

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Нарезное отверстие для винта защелки не должно иметь забитостей и срывов. 2. Винт защелки должен плавно посредством отвертки от усилий руки ввинчиваться в отверстие и вывинчиваться.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Запилить сломанный стержень винта заподлицо с плоск. магазин. коробки.	При высверливании сломанного винта защелки необходимо обратить внимание на точность разметки, кернения и сверловки.	Н-к пл. 2 кл. 15-*см*.		Тиски. Медные нагубники.
2	Накернить и высверлить стержень винта, находящийся в наружном отверстии.		Молоток. Кернер. Сверло 3-*мм*.		Сверлильный станок.
3	Восстановить в отверстии нарезку.		Метчик 0,125". Ручные тисочки.		
4	Поверить винтом защелки нарезное отверстие.		Винт защелки.		

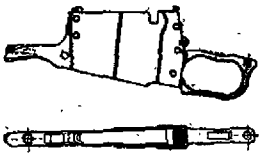
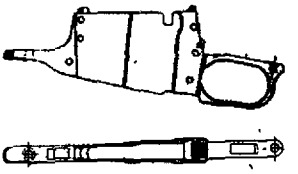
Устранение погнутости скобы магазинной коробки

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
Контур скобы магазинной коробки не должен иметь грубых погнутостей, могущих вызвать трение хвоста спускового крючка.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить место погиба гнетком.	Вставить специальную оправку внутрь скобы и легкими ударами молотка оправить контур скобы.	Гнеток. Молоток.		Наковальня.
2	Оправить контур скобы.		Специальн. оправка.		Тиски.

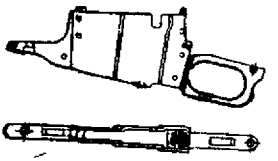
Устранение погнутости конца угольника магазинной коробки

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Конец угольника магазинной коробки не должен иметь погнутостей и в собранной винтовке не выступать за поверхность ложи. 2. Выступание угольника над деревом ложи допускается не более 1,5 *мм*, на углы угольника должна быть наложена фаска.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
	Выправить погнутость переднего конца угольника.	Установить плотно передний конец угольника магазинной коробки на наковальню и ровным ударом молотка выправить конец угольника.	Молоток медный 400-г.		Наковальня.

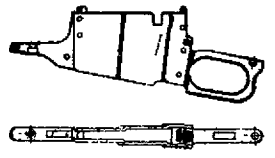
Исправление погнутостей переднего и заднего выступов магазинной коробки

Объект ремонта	Результат ремонта
Передний выступ. Задний выступ.	

Технические требования	Рабочее место
Выступы магазинной коробки не должны иметь погнутостей, побитостей и заусениц, могущих влиять на правильное заряжание и досылку патронов в патронник.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Оправить погнутости переднего выступа.	Вложив оправку во внутрь магазинной коробки, зажав за оправку в тиски, выправить погнутость выступа.	Специальный тиеток. Н-к круглый 2 кл. 15-см. Н-к полукругл. 2 кл. 15-см. Молоток.		Наковальня.
2	Зачистить забитости и заусеницы на выемках выступов.				Тиски. Медные нагубники.

Исправление сжатой щели скобы для прохода хвоста спускового крючка

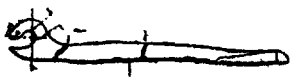
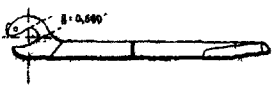
Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
Щель скобы магазинной коробки для прохода хвоста спускового крючка должна быть правильной прямоугольной формы и не иметь сжатий и разжатий боковых сторон, могущих вызвать излишнее трение спускового крючка и влиять на правильность силы спуска.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить сжатие щели.	В тиски зажать за скобку магазинную коробку и специальной оправкой выправить щель для прохода спускового крючка.	Оправка. Молоток.	Спусковой крючок.	Тиски.
2	Выправить разжатие щели.		Молоток. оправка.	Штангенциркуль.	Наковальня.

22. Крышка магазинной коробки

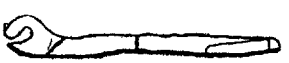
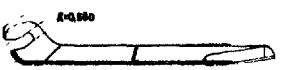
Исправление побитостей и заусениц на упорах магазинной коробки

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
На опорных выступах крышки магазинной коробки не должно быть побитостей и заусениц, могущих нарушить правильную постановку подавателя.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
Зачеканить или зачистить побитости и заусеницы на упорах крышки магазинной коробки.	Вначале необходимо зачеканить молотком приподнятость металла, а затем произвести зачистку напильником.	Молоток. Н-к квад. 2 кл. 15-*см*		Слесарный верстак. Наковальня, тиски.

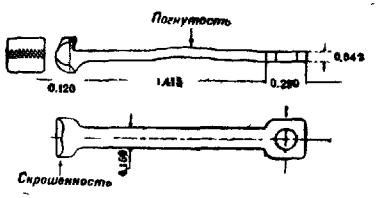
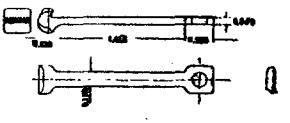
Исправление погнутостей крышки и удаление заусениц на ребрах наружной поверхности крышки

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Крышка магазинной коробки не должна иметь погнутостей. Крышка магазинной коробки, имеющая трещины, подлежит замене. 2. Выступание крышки магазинной коробки над ребрами ее допускается (до 0,5 *мм*=0,020″) утопание (до 0,25 *мм*=0,010″). 3. Зазор по обеим сторонам крышки: у шарнира 0,005″, в переднем конце до 0,030″ (0,76 *мм*), в заднем до 0,050″ и прочих местах по бокам до 0,015″. 4. На ребрах наружной поверхности крышки магазинной коробки заусеницы должны быть сняты и острые углы притуплены, могущие оказать влияние на тугое запирание крышки. 5. Ребра широкого конца должны быть округлены. 6. На наружной поверхности крышки должен быть набит номер винтовки.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить погнутость крышки.	При выправлении погнутости следует крышку магазинной коробки положить верхней плоскостью на наковальню, подложив с одной стороны подкладку, легкими ударами молотка выправить ее.	Молоток медный 400-г.		Наковальня.
2	Зачистить заусеницы и забонны на ребрах.		Н-к 2 кл. плоские 15-*см*.		Тиски. Медные нагубники.

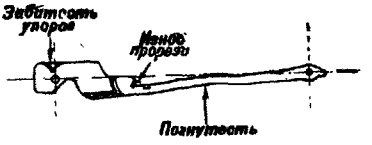
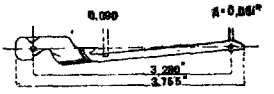
Исправление скрошенности зуба и погнутости защелки крышки магазинной коробки

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Защелка крышки магазинной коробки не должна иметь погнутостей пружинной части, а зуб ее не иметь скрошенностей. 2. Наружные ребра головки защелки должны быть округлены. 3. Защелка закаливается с отпуском и после зачистки воронится или химически окрашивается.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Защелку со скрошенным зубом заменить.		Отвертка.		
2	Выправить погнутость пружинной части защелки.	Защелка, имеющая слабую закалку, подлежит замене.	Плоскогубцы.		Тиски. Медные наубники.

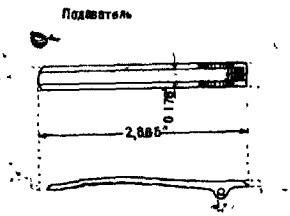
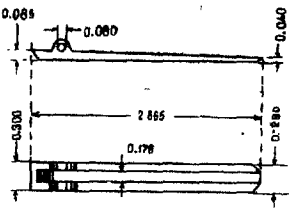
Исправление погнутости и забитостей на упорах рычага и износа прорези для пружины подавателя

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Рычаг не должен иметь погнутостей, забитостей и помятостей на опорных выступах. 2. Заусеницы на ребрах должны быть сняты, а острые углы притуплены. 3. После окончательной отделки рычаг вороиится или химически окрашивается.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить погнутости рычага.		Молоток медный 400-г.		Свинцовая плитка. Наковальня.
2	Зачистить забитости на упорах рычага.		Н-к 2 кл. 150-*см*.		Тиски. Медные нагубники.
3	Подобрать пружину подавателя по прорези рычага.	Пружина подавателя должна прочно удерживаться в прорези рычага.		Подаватель.	

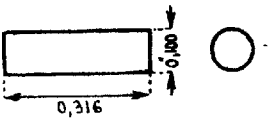
Исправление погнутости подавателя и удаление забоин

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Подаватель не должен иметь погнутости и забоин. 2. Забоины должны быть сняты, а острые углы притуплены. 3. Верхняя поверхность подавателя должна быть отполирована.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить погнутость подавателя.	Подаватель, не поддающийся исправлению и влияющий на работу подающего механизма, заменяется.	Молоток медный.	Линейка.	Свинцовая плитка. Наковальня.
2	Зачистить заусеницы и забитости.		Н-к плос. 2 кл. 15-*см*.		Тиски. Медные нагубники.
3	Подаватель, имеющий трещины в ушках, заменяется.				

Исправление самопроизвольного выскакивания шпильки из своего отверстия рычага и подавателя

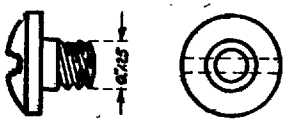
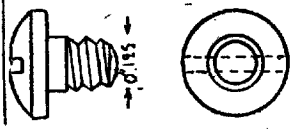
Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Шпилька с изношенным диаметром заменяется. 2. Шпилька от собственного веса не должна выпадать из своего отверстия. 3. Шпилька закаливается с отпуском.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Закернить концы шпильки.	За отсутствием запасных шпилек рычага изготовить ее из стальной проволоки	Н-к 2 кл. плоский 15-*см*.	Штангенциркуль.	Тиски. Медные нагубники.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
2	Заменить изношенную шпильку.		Кернер. Молоток.		
3	Изготовить новую шпильку.				
4	Исправление шпильки подавателя производится способом, указаиным для шпильки рычага.		Напильник плоский 2 кл. 15-*см*.		Тиски. Ручные тисочки.

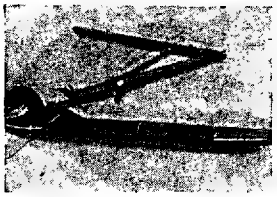
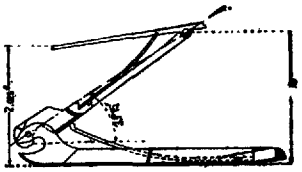
Исправление развороченности прорези винта пружины рычага

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Прорезь на головке винта не должна иметь развороченности, а должна быть чисто прорезана и разделять поверхность головки приблизительно на две равные части. 2. Выкрошенность нарезки винта не допускается.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Осадить металл на развороченной прорези головки винта.	См. ход работы.	Н-к 2 кл. пл. 15-*см*. Ножовка. Молоток. Дрель.		Тиски. Прибор.
2	Прорезать прорезь на головке винта.				
3	Зачистить головку винта.				

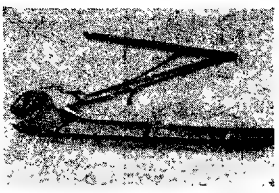
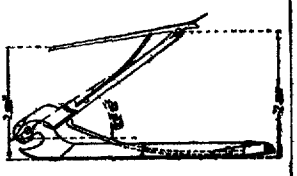
Исправление несвободного вращения рычага и подавателя на своих осях (шпильках)

Объект ремонта	Результат ремонта
	

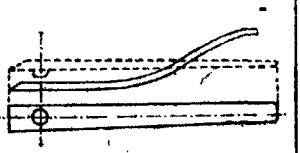
Технические требования	Рабочее место
1. Рычаг и подаватель собранного падающего механизма должны свободно вращаться на своих осях, чтобы при нажатии на концы соответствующих пружин они свободно падали от своей тяжести. 2. Пружина подавателя, будучи выведена концом своим из паза подавателя, не должна повертываться в сторону настолько, чтобы ее можно было отделить от рычага.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить сжатие прорези крышки для вставления рычага.	В собранном подающем механизме, при уменьшенном или изношенном диаметре шпильки подавателя, концы ее должны быть закернены.	Молоток. Оправка.		Наковальня.
2	Выправить и отладить шпильку рычага.				Наковальня.
3	Оправить (развести) ушки подавателя.				

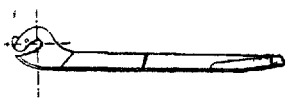
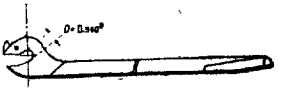
Исправление неэнергичного действия пружин рычага и подавателя

Объект ремонта	Результат ремонта
	

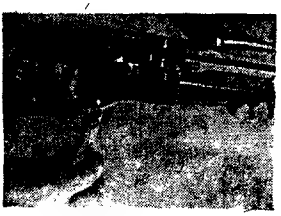
Технические требования	Рабочее место
Пружины рычага и подавателя должны действовать энергично; при освобождении нажатия на концы рычага или подавателя они должны быстро принимать первоначальное положение.	1. Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением. 2. Оборудование для термической обработки.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
			рабочий	измерит.	
1	Довернуть винт пружины рычага.	Если пружина слаба заменить ее новой. 	Отвертка.	Образец пружинки	

Устранение тугого вращения крышки магазинной коробки на своей оси

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Крышка магазинной коробки с собранным подающим механизмом, вставленная в магазинную коробку, должна свободно вращаться на своей шарнирной оси, или вместе с нею и не должна срываться с нее при сближении конца рычага с крышкой до 20 *мм*. 2. При соприкосновении рычага с крышкой весь подающий механизм должен свободно отделяться от магазинной коробки, т.-е. сниматься с шарнирной оси.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

Ход работы		Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Оправить прорезь крышки для шарнирного болта.		Молоток. Оправка.	Магазинная коробка.	Наковальня. Свинцовая плитка.
2	Зачистить шарнирную прорезь.		Н-к 2 кл. круглый 15-*см*.		Тиски. Медные нагубники.
3	Поверить правильность вращения крышки по шарнирному болту.				

Исправление затруднительного закрывания и открывания крышки магазинной коробки, качки вверх и вниз

Объект ремонта	Результат ремонта
Отсутствие задачи крышки магазинной коробки — нет качки вверх и вниз.	Задача имеется.

Технические требования	Рабочее место
1. Крышка магазинной коробки в запертом положении должна иметь в заднем конце задачу—качку вверх и вниз. 2. Крышка при отведенном зубе защелки из соответствующей выемки должна свободно открываться. 3. При закрывании зуб защелки должен заскакивать в выем крышки магазинной коробки и удерживать ее в закрытом положении. 4. Задача крышки должна быть от 1 до 2 *мм*.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

Ход работы		Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Довернуть винт защелки.	Вначале определить неисправность, а потом произвести ремонт по одному из пунктов хода работы.	Плоскогубцы. Отвертка.		
2	Выправить пружину защелки.				Свинцовая плитка. Наковальня.
3	При выкрошенности и изношенности зуба подобрать новую защелку.				

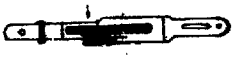
На исправление самопроизвольного открытия крышки магазинной коробки

Объект ремонта	Результат ремонта
Самопроизвольное открывание крышки магазинной коробки.	

Технические требования	Рабочее место
При наполненной патронами магазинной коробке крышка магазинной коробки не должна самопроизвольно открываться.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
Заменить защелку со скрошенным зубом.	Если защелка не имеет скрошенности зуба, то выправить пружинную часть защелки. Если пружинная часть защелки не погнута, то следует довернуть винт защелки.	Отвертка.		

Исправление трения подавателя о внутреннюю стенку магазинной коробки

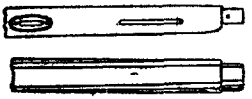
Объект ремонта	Результат ремонта
Трение подавателя одной стороной о стенку магазинной коробки.	

Технические требования	Рабочее место
В собранном подающем механизме подаватель ие должен иметь трения о внутренние стенки магазинной коробки.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
			рабочий	измерит.	
1	Выправить рычаг.	При исправлении (щек) стенок магазинной коробки применять оправку прибора.	Молоток медный.	Магазинная коробка с подающим механизмом.	Свинцовая плитка.
2	Выправить (щеку) стенку магазинной коробки.				

23. Ложа

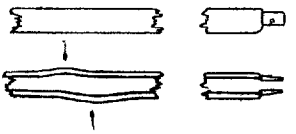
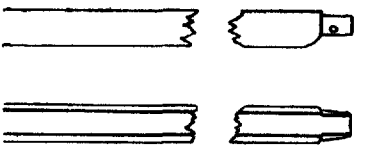
Исправление незначительной поводки цевья ложи

Объект ремонта	Результат ремонта
 Поводка ложи.	

Технические требования	Рабочее место
Ложа не должна иметь значительной поводки и искривлений, нарушающих прямизну ствола при сборке винтовки.	1. Столярный верстак. 2. Прибор для правки ложи.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Смазать минеральным маслом место искривления.				
2	Подогреть смазанное место ложи над горном.	Ложа подогревается над горном до тех пор, пока масло не начнет кипеть и пениться.			Переносное кузнечное горно.
3	Выправить поводку цевья ложи в приборе.	Если с одного приема выправить не удается, то следует эту операцию повторить до полного устранения неисправности.			
4	Поверить правку ложи.			Ствол.	Специальное приспособление для правки ложи.

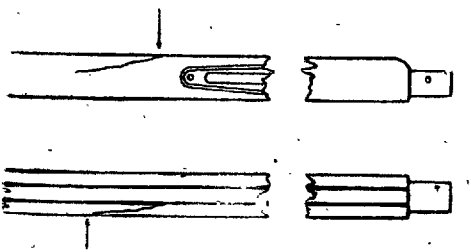
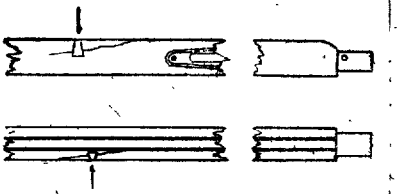
Исправление расширения ствольного жолоба

Объект ремонта	Результат ремонта
 Расширение ствольного жолоба ложи.	

Технические требования	Рабочее место
Жолоб цевья ложи не должен иметь искривления и расширения, влияющих на правильность положения ствола в ложе.	Столярный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Зажать ложу в тиски.				Тиски со специальными пробковыми зажимами.
2	Насыпать горячий песок в место расширения жолоба.	Песок насыпается в жолоб ложи на подложенную бумагу и подогревается настолько, чтобы он обугливал бумагу.			
3	Поверить исправление ложи.	Песок находится в жолобе до полного остывания.		Ствол.	

Исправление трещин по бокам шомпольной дорожки

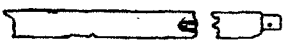
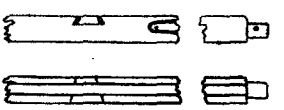
Объект ремонта	Результат ремонта
 Трещины по бокам шомпольной дорожки.	

Технические требования	Рабочее место
1. Исправление трещин ложи по бокам шомпольной дорожки допускается по длине не более 6,6 *см*. 2. В местах исправления (вставки реек) поверхность ложи должна быть окрашена под одинаковый цвет ложи и залакирована. 3. Вставки и рейки изготовляются из березового сухого дерева, вгоняются в паз ложи без просвета.	Столярный станок с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Вырезать в ложе паз для вставки рейки.		Стамеска полукруглая 1/2". Ложевой нож.		Столярный верстак.
2	Подогнать рейку.				
3	Вогнать (посадить) рейку в паз с клеем.	Место вставки рейки стянуть шпагатом или зажать в тиски и дать просохнуть.			

Ложевой нож с рукояткой.

Исправление отколов по бокам шомпольной дорожки

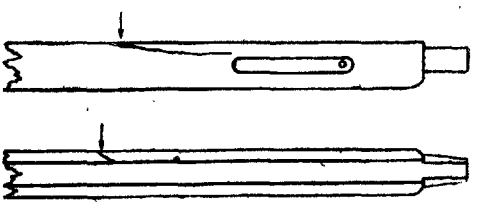
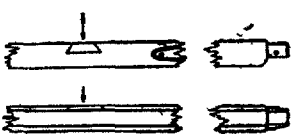
Объект ремонта	Результат ремонта
 Отколы по бокам шомпольной дорожки	

Технические требования	Рабочее место
1. Исправление отколов в ложе по бокам шомпольной дорожки допускается заделкой вставками по длине не более 6,6 *см*. 2. Вставки не должны углубляться в дерево ложи более чем на половину толщины цевья. 3. В местах исправления поверхность ложи должна быть окрашена под одинаковый цвет ложи и залакирована. 4. При откole дерева шомпольной дорожки с одной стороны вставка производится только с поврежденной стороны; при отколах с двух сторон вставка (вклейка) делается одна общая поперек цевья.	Столярный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Вырезать в ложе паз для вставки.	При вырезке угол паза должен быть не менее 60°	Столярная ножовка. Стамеска плоская 1/2".		

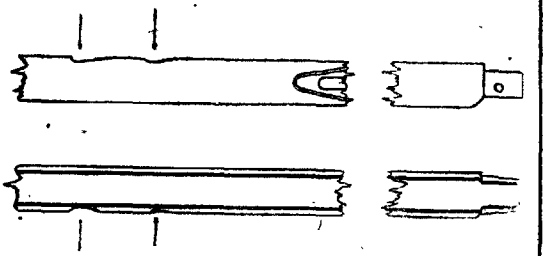
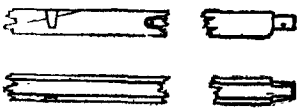
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
2	Подогнать вставку и посадить в паз с клеем.	Место вставки стянуть шпагатом или зажать в тиски со специальными зажимами и дать просохнуть.	Киянка.		Столярный верстак.
3	Обработать вставку заподлицо с поверхностью ложи.		Рубанок. Ложевой нож. Стекло. Стеклянная бумага.		
4	Протравить (окрасить) поверхность вставки.		Протравы.		
5	Залакировать в местах ремонта поверхность ложи.				

Исправление трещин на ребрах жолоба и на поверхности цевья

Объект ремонта	Результат ремонта
 Трещины на ребрах ствольного жолоба.	

Технические требования	Рабочее место
Исправление трещин и отколов на ребрах ствольного жолоба и поверхности цевья допускается по длине не более 6,6 *см*.	Столярный верстак с оборудованием и приспособлением.

Устранение отколов на ребрах ствольного жолоба

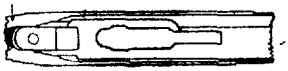
Объект ремонта	Результат ремонта
 Отколы на ребрах ствольного жолоба	

Технические требования	Рабочее место
Исправление отколов на ребрах ствольного жолоба допускается по длине не более 6,6 *см* при условии, чтобы нижняя сторона вставки была выше дна жолоба ложи.	Столярный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Вырезать в ложе паз для вставки.		Столярная ножовка. Ложевой нож. Стамеска плоская 1/4".		Столярный верстак.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
2	Подогнать вставку по пазу.		Напильник плоский 1 класса 15-*см*. Стеклянная бумага.		Столярный верстак.
3	Вогнать вставку в паз с клеем.	Место, где посажена на клей вставка, следует стянуть шпагатом или зажать в тиски и дать просохнуть.			
4	Обработать вставку заподлицо с поверхностью ложи.	При обработке жолоба цевья ложи применяется специальный терпуг. Терпуг для обработки жолоба ложи.			
5	Протравить (окрасить) поверхность вставки и дать просохнуть.				
6	Залакировать в местах ремонта поверхность ложи.				

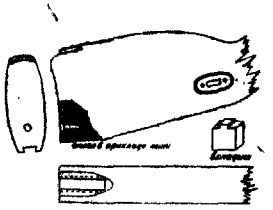
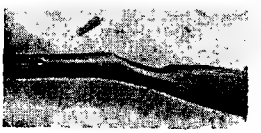
Исправление трещин и отколов сзади хвоста ствольной коробки

Объект ремонта	Результат ремонта
Сколы сзади хвоста ствольной коробки. 	*Разрез ложи*

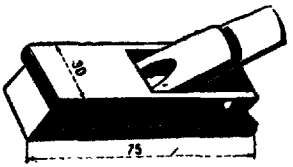
Технические требования	Рабочее место
1. Заделка трещин и отколов ложи вставками сзади хвоста ствольной коробки допускается по длине не более 5 *см*. 2. После заклейки вставки и окончательной отделки гнезда между хвостом ствольной коробки и выемом ложи должен быть зазор от 1 *мм* до 1,8 *мм*. 3. Волокна дерева вставки должны приходиться по направлению волокон ложи.	Столярный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Вырезать в ложе гнездо для вставки.	См. ход работы.	Полукруглая стамеска 1/2". Ложевой нож.		Столярный верстак.
2	Подогнать и посадить на клей вставку и дать просохнуть.				
3	Вырезать гнездо для хвоста ствольной коробки.		Полукруглая стамеска.	Хвост. ств. коробки.	
4	Протравить (окрасить) ремонтируемую поверхность и дать просохнуть.				
5	Залакировать поверхность ложи в местах ремонта.				

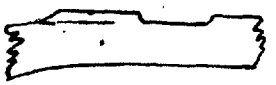
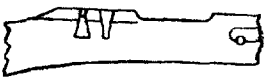
Исправление откола и трещин в прикладе ложи

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Исправление трещин и отколов в прикладе ложи посредством надставки вклеек допускается при условии, чтобы вклейка (надставка) не доходила до шейки ложи на 12,6 *мм* и чтобы нижний шуруп затылка приходился от внутреннего края вставки не ближе 5,3 *мм*. 2. Волокна дерева ложи надставки должны приходиться по направлению волокон ложи. 3. Ширина паза ласточкина хвоста в прикладе ложи для надставки-вклейки должна равняться примерно одной трети толщины приклада. 4. Нижняя часть приклада контура ложи должна выступать над контуром затылка до 3 *мм* и ребра задней части приклада должны быть слегка закруглены.	Столярный верстак с оборудованием и приспособлением.

№	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Острогать приклад ложи для выемки паза.		Рубанок.	Линейка.	Столярный верстак.
2	Разметить и вырезать паз в виде ласточкина хвоста для надставки.				
3	Подогнать по пазу надставку.	Паз должен быть одинаковой ширины и надставка своим выступом должна входить в паз приклада, без ударов деревянного молотка, от усилия руки, во избежание расколотостей стенок паза.	Ложевой нож. Стамеска плоская 1/2 и 3/4".		
4	Посадить надставку в паз с клеем и дать просохнуть.		Киянка.		
5	Обработать надставку заподлицо с поверхностью ложи.		Строгальный ложевой рубанок. Ложевой нож. Стекло. Стеклянная бумага.		
6	Протравить (окрасить) поверхность надставленного приклада.		Протрава.		
7	Залакировать в местах ремонта поверхность ложи.		Спиртовой лак.		

Исправление трещин по стенкам гнезда ствольной коробки

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
Исправление трещин по стенкам гнезда ствольной коробки при посредстве вставки реек допускается по длине не более 6,6 *см*.	Столярный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Вырезать в ложе паз для рейки.	Пазы вырезаются под углом 60° (по типу ласточкина хвоста).	Столярная ножовка. Ложевой нож. Стамеска 1/4".		Столярный верстак.
2	Подогнать рейку по пазу.				
3	Посадить рейку на клей и просушить.				
4	Обработать вклейку заподлицо с поверхностью ложи.		Ложевой нож. Стамеска плоская 3/4".		Столярный верстак.
5	Протравить (окрасить) ремонтируемую поверхность.		Н-к 1 кл. плоский и полукруглый 15-*см*.		

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
			рабочий	измерит.	
6	Залакировать поверхность ложи.		Стекло. Стеклянная бумага. Протравы. Спирт. лак.		

Исправление отделившихся сучьев

Технические требования	Рабочее место
1. Ложа не должна иметь гнезд от отделившихся сучьев. 2. Этот недостаток должен быть устранен вставкой (вклейкой) нагелей из твердого дерева.	Столярный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
			рабочий	измерит.	
	I способ.				
1	Увеличить по диаметру гнездо, подлежащее исправлению.	При постановке нагеля в гнезда от отделившихся сучьев следует брать однородный лесоматернал.	Сверло. Коловорот.		Столярный верстак.
2	Довести гнездо или отверстие на конус.		Конусная развертка.		
3	Вставить в высверленное гнездо (посадить) нагель с клеем.		Молоток.		

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
4	Срезать выдающиеся концы нагеля и отделать поверхность.		Ложевой нож. Напильник плоский 1 и 2 кл. 15-*см*. Стеклянная бумага.	Образцовое ложе.	Столярный верстак.
	II способ.				
1	Высверлить гнездо для вклейки.	Вставка клина в нагель дает возможность расширяться концу нагеля, тем самым способствует прочнее сидеть ему в гнезде ложа.	Сверло коловорот.		
2	Расширить диаметр дна гнезда.		Специальная развертка. Коловорот.		
3	Изготовить нагель и клинок к нему.				
4	Расщепить конец нагеля и вставить клинок с клеем.		Стамеска плоская 3/4". Молоток.		
5	Вставить в высверленное гнездо нагель клинком вниз.				
6	Срезать выдающийся конец нагеля и отделать поверхность ложи.		Ложевой нож.		

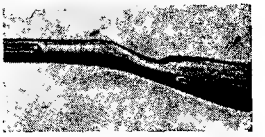
Исправление значительных потертостей, вмятин и мелких отколов

Технические требования	Рабочее место
Значительные потертости, вмятины и мелкие отколы ложи должны быть заделаны смесью шеллака с мелкими деревянными опилками.	Столярный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Залить вмятину или мелкий откол специальным составом.	Вначале определить количество лож с имеющимися вмятинами и мелкими отколами, а потом следует подготовить для этого смесь.	Смесь шеллака с опилками.		Столярный верстак.
2	Сравнять поверхность заливки ложи.		Н-к 1 кл. полукруг. объема. Стеклянная шкурка.		Тиски. Деревянные зажимы.
3	Залакировать отремонтированную поверхность ложи.		Лак спиртовый.	Образец ложа.	

24. Лакировка ложи

Лакировка ложи 7,62-*мм* винтовки

Объект ремонта	Результат ремонта
	

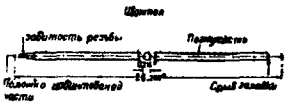
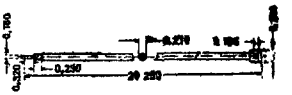
Технические требования	Рабочее место
Поверхность ложи должна быть залакирована ровным слоем и не иметь грубых побитостей и потертостей. При покрытии ложи лаком не допускается потеков, т. е. обильного покрытия лаком.	Столярный верстак.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Подготовить поверхность ложи к лакировке, т. е. отчистить ребром стекла и стеклянной бумагой (шкуркой).		Стекло, стеклянная бумага, ореховая протрава. Вата и чистая тряпка. Стеклянная шкурка № 0.		Верстак.
2	Смочить поверхность водой и просушить.				
3	Вторично очистить поверхность стеклянной бумагой и стеклом.				
4	Окрасить под орех поверхность ложи протравой.				
5	Просушить в комнатной температуре (досуха).				
6	Прочистить приподнявшиеся волокна на поверхности ложи.	При прочистке поверхности ложи, после покрытия ореховой протравой, стеклянную бумагу (шкурку) следует применять притупленной.			

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
7	Вторично окрасить (протравить) ложу протравой.				
8	Слегка протереть протравленную поверхность ложи олифой.		Олифа.		
	Процесс лакировки.				
9	Покрыть поверхность ложи лаком под ряд два раза.	Покрытие ложи лаком производится при помощи ваты, пропитанной лаком и обвернутой редкой бумажной тканью. Лак перед употреблением взбалтывается и разбавляется политурой в пропорции 0,4 *кг* на 10,0 *кг* лака.	Лак шеллачный, светло-желтый. Лак № 1. Краск. спирт. Лак № 7. Политура.		
10	Просушить в комнатной температуре.				
11	Слегка прочистить поверхность ложи притупленной стеклянной бумагой № 0.				
12	Покрыть поверхность ложи лаком под ряд два раза.				
13	Просушить в комнати. температуре.				
14	Прочистить тряпкой поверхность ложи с порошком пемзы.	Тряпка, которой прочищается поверхность ложи, смачивается жидким вазелином и посыпается порошком пемзы.	Пемза в порошке. Жидкий вазелин. Конопляное масло.		
15	Протереть сухой тряпкой.				
16	Покрыть поверхность лаком.				
17	Просушить в комнатн. температуре.				
18	Смазать вазелином.	После получения надлежащей лакировки необходимо ложу протереть тряпкой с жидким вазелином.	Вазелин, конопляное масло, бумажная ветошь.		

25. Шомпол

Исправление погиба шомпола, забитости резьбы и поломки навинтованной части

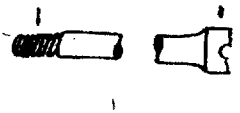
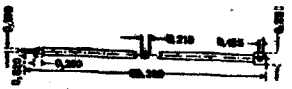
Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Шомпол не должен иметь погнутостей и забитостей в винтовой нарезке. 2. Выкрошенность резьбы допускается до $^1/_2$ оборота за исключением двух начальных оборотов. 3. У шомполов с поломаной навинтованной частью допускается вновь производить нарезку на длине 0,320 *м*. 4. Головка шомпола должна иметь накатку и входить в канал ствола.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить погиб шомпола.		Молоток медный.		Наковальня.
2	Восстановить, оправить забитости нарезки шомпола.		ВСК № 1.		Тиски. Медные нагубники.
3	Отжечь конец шомпола для новой нарезки.	Конец шомпола отжигается только на расстоянии 8—10 *мм*, т. е. на котором будет произведена нарезка.			Кузнечный горн или паяльная лампа.
4	Запилить стержень под нарезку согласно размерам данного чертежа.		Н-к плоский 2 кл. 15-*см*.	Штангенциркуль.	Тиски. Деревянная подушка.
5	Нарезать конец шомпола.	Перед нарезкой конец шомпола должен быть отожжен.	Клупп с площадки 0,160 *м* 32 оборота.	ВСК приб. № 1. Шомпольный упор.	Тиски. Медные нагубники.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
			рабочий	измерит.	
6	Поверить нарезку по резьбе упора.		Кронцовка, наждачное полотно.		Тиски. Медные нагубники.
7	Удалить ржавчину на поверхности шомпола.				

Исправление поломки головки шомпола

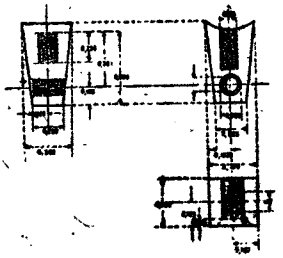
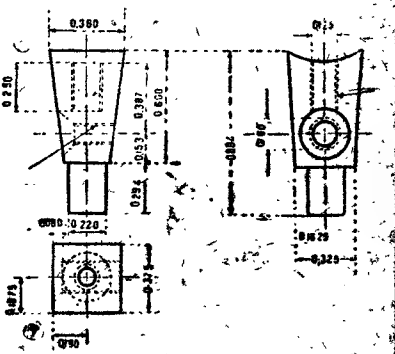
Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
Головка шомпола должна иметь исправное отверстие для прохода шпильки шомпола. Полировка стебля шомпола должна быть продольной. Поперечная полировка допускается на продолжении — от головки не более 40 *мм*.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

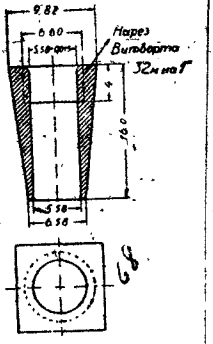
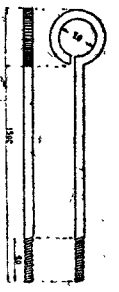
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
			рабочий	измерит.	
	Замена шомпола.	См. технические требования.			

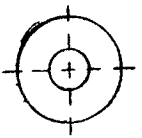
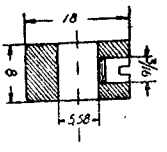
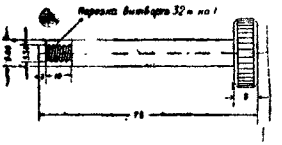
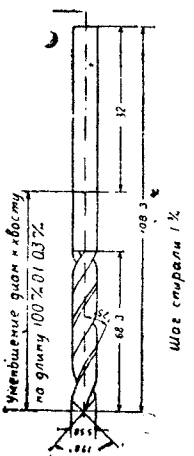
26. Шомпольный упор

Вставление нового шомпольного упора взамен существующего

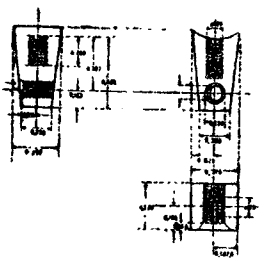
Объект ремонта	Результат ремонта
 Старый шомпольный упор.	 Новый шомпольный упор.

Технические требования	Рабочее место
1. Шомпод без особых усилий должен ввинчиваться и вывинчиваться из нарезного отверстия шомпольного упора. 2. Верхняя поверхность шомпольного упора не должна возвышаться над жолобом ложи.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

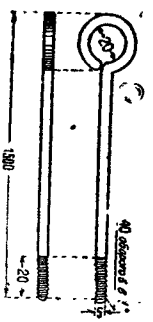
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструмент: рабочий	Инструмент: измерит.	Приспособление
1	Вынуть из ложи старый шомпольный упор.		Прибор		
2	Установить кондуктор в гнездо шомпольного упора ложи.	Кондуктор № 1 своей нижней плоскостью должен войти в дно гнезда упора. 			Кондуктор № 1.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
3	Насадить упорное кольцо № 3 на сверло и закрепить его винтом.	Упорное кольцо № 3 насаживается на сверло с таким расчетом, чтобы оно ограничивало глубину сверления 23,5 *мм*. 	Отвертка.		Упорное кольцо.
4	Просверлить через коидуктор гнездо в ложе для хвоста шомпольного упора.		Сверло. Дрель. Коловорот.		Сверлильный станок.
5	Вынуть при помощи винта кондуктор.	Рабочий прибор—упорное кольцо № 3—применяется совместно с рабочим прибором - сверлом № 2 для ограничения подачи при высверливании гнезда для хвоста, усовершенствованного шомпольного упора через кондуктор прибор. № 1.	Прибор №3.		
6	Вставить в гнездо ложи шомпольный упор.				
7	Поверить правильность постановки шомпольного упора.			Шомпол.	

Исправление забитости резьбы в гнезде для шомпола и засорения гнезда

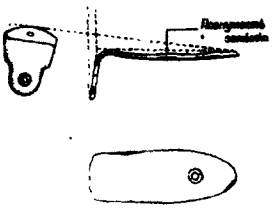
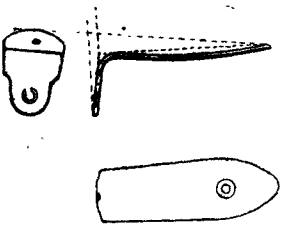
Объект ремонта	Результат ремонта
1. Забитость резьбы в гнезде для шомпола. 2. Засорение гнезда посторонним телом.	

Технические требования	Рабочее место
1. Шомпольный упор должен плотно сидеть в своем гнезде, верхняя поверхность его не должна выступать над поверхностью ствольного желоба ложи. 2. До вставки в гнездо ложи шомпольный упор должен быть очищен от ржавчины и смазан салом. 3. Нарезное отверстие упора не должно иметь забитостей и сорванности резьбы. 4. Сорванность резьбы допускается до $1^1/_2$ оборота, за исключением двух первых оборотов. 5. Навинтованное отверстие упора должно строго совпадать с шомпольной дорожкой ложи для правильного ввинчивания шомпола.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Извлечь шомпольный упор из ложи.		Прибор.		
2	Восстановить нарезку упора.		Метчик 0,160″ Тисочки.		Тиски.
3	Прочистить нарезное отверстие упора (удалить постороннее тело).		Деревянная палочка.		Банка с керосином.
4	Извлечь сломанную нарезную часть шомпола.	Если сломанная навинтованная часть не поддается извлечению из отверстия упора, то шомпольный упор заменяется.			

27. Затылок

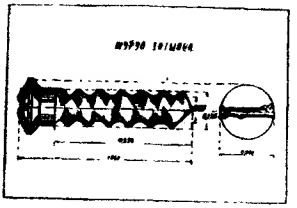
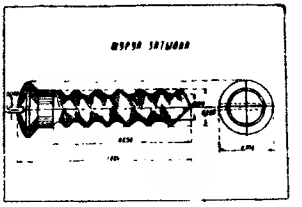
Исправление погнутости и забитости ребер затылка, отчистки ржавчины, воронения или химокраска

Объект ремонта	Результат ремонта
	

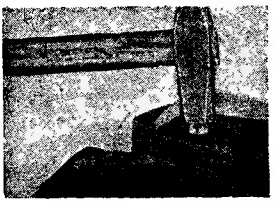
Технические требования	Рабочее место
1. Затылок не должен иметь погиутостей, забитостей и заусениц. 2. Затылок своей внутреиней поверхностью должен плотно прилегать к торцу ложи. 3. Короткий загиутый конец (хвост затылка) должен утопать в своем гнезде над поверхностью ложи, но ие более 1,7 *мм*. 4. Торец приклада ложи должен несколько выступать по коитуру затылка, но ие более 1,8 *мм*. 5. Нижние края приклада ложи около затылка должны быть закруглены, номер винтовки выбивается иа загнутом коротком коице затылка.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить ударом молотка погиутость затылка.		Молоток медный 1,400-*г*.		Наковальня.
2	Зачистить забитости на ребрах затылка.		Н-к 2 кл. 15-*см* полукруглый.		Тиски. Медиые нагубники.
3	Отчистить ржавчииу.		Кронштока. Наждачное полотно.		Ваина с керосином.
4	Воронение или химокраска.	См. технические требоваиия.			

Устранение разворота прорезей на головках шурупа затылка

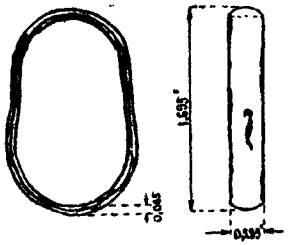
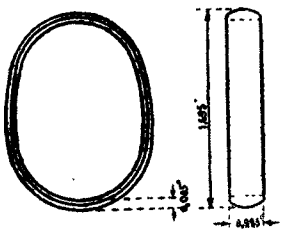
Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Прорезь на головке шурупа должна быть чисто прорезана и не иметь разворота и забитостей, и разделять верхнюю поверхность головки на две равные части. 2. Уширение прорези допускается до 0,3 *мм*.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

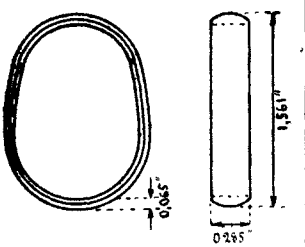
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Осадить на головке приподнявшийся металл.		Молоток. Прибор.		Тиски.
2	Довести прорезку прорези.		Ножовка.		Тиски.
3	Зачистить головку и прорезь.		Напильник 2 кл. 15-*см* плоский. Дрель.		Тиски.
4	Заворонить шурупы.		Наждачная бумага		

28. Ложевые кольца (глухие)

Устранение побитостей на ребрах и помятости колец

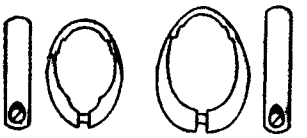
Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Глухие ложевые кольца не должны иметь забоин и заусениц, вызывающих неудобство при обращении и во время сборки и разборки винтовки. 2. Правильно подобранные и отлаженные ложевые кольца должны доводиться до своих мест с некоторыми усилиями рук.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Зачистить побитости на ребрах колец.		Н-к 2 кл. полукруглый 15-*см*.		Тиски. Медные или губники.
2	Выправить смятость колец.	При исправлении смятости колец применять специальную оправку.	Оправк. Молоток медный 400-*г*.	Ложи со стволом и стволовой накладкой.	Тиски. Медные или губники.

29. Ложевые кольца пехотной винтовки

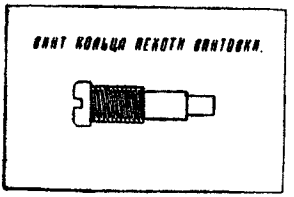
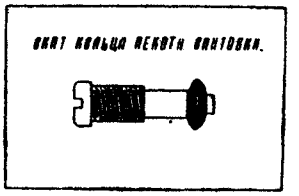
Устранение отсутствия зазора между ушками

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Между ушками колец должеи быть зазор не меиее 1 *мм*, необходимый для регулировки колец при усушке ложи. 2. Ложевые кольца в разведеиием виде должны свободио надеваться и сииматься с виитовки.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
	1-й способ.				
1	Вставить в ложе под кольцо подкладку из белой жести.	Подкладки из белой жести заготовляются зараиее в массовом количестве посредством соответствующего пресса.	Ножницы и плоскогубцы.		Тиски. Медные нагубники.
	2-й способ.				
2	Опилить соприкасающиеся плоскости прорезн кольца.		Н-к 2 кл. плоский 15-*см*.		Тиски. Медные нагубники.

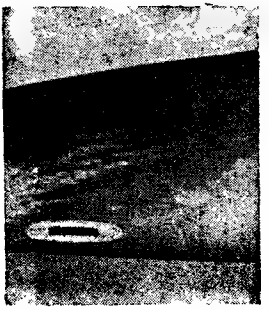
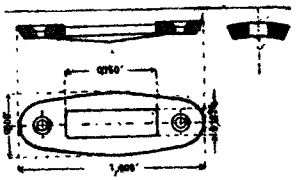
Исправление отлома шайбы винта ложевого кольца

Объект ремонта	Результат ремонта
	

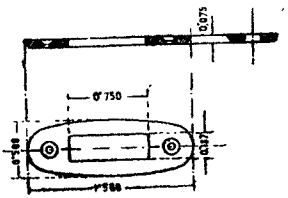
Технические требования	Рабочее место
1. Винты колец должны иметь исправное нарезное отверстие. 2. Прорезь на головке винта должна быть прямая (не конусообразная) и не иметь развороченности. 3. Между ушками колец должен быть зазор от 1 *мм*, необходимый для регулировки колец при усушке ложи. 4. Шайба винта в раздвижных кольцах пехотной винтовки должна быть наглухо расклепана и обеспечивать посредством винта регулировку колец.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
			рабочий	измерит.	
1	Ввернуть винт в кольцо.				
2	Вставить шайбу в конец винта и наглухо ее расклепать.	Для прочности расклепки одна сторона шайбы должна быть слегка разенкована.	Молоток. Обжимка.		Наковальня.

Устранение непрочного закрепления глазков ложи

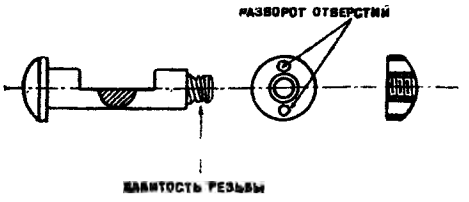
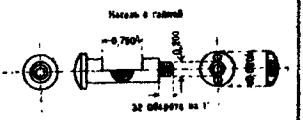
Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Глазки должны прочно удерживаться в ложе и ие должиы выступать над ее поверхиостью. 2. На ребрах прорезей глазков должны быть наложены фаски. 3. Ложевые глазки изготовляются из стали и не вороиятся.	Слесариый верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Отделить от ложи глазки.		Отвертка.		
2	Вставить деревянный нагель в гнезда для шурупов.	Нагели вставляются с клеем. 	Стамеска плоская 3/4".		Верстак.
3	Обрезать и зачистить концы нагелей.		Ложевой нож.		
4	Наметить (проколоть) шилом углубление для шурупов.		Шило.		
5	Поставнть на место глазки.		Отвертка.		

30. Нагель и шайба нагеля

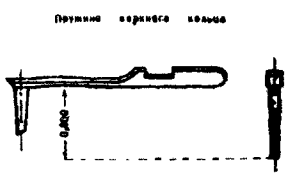
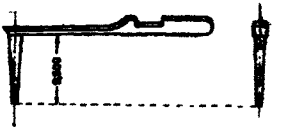
Устранение забитости резьбы нагеля и развороченности отверстий шайбы для отвертки

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Нагель и гайка нагеля не должны иметь забитостей резьбы. 2. Нагель и гайка к нему воронятся или химически окрашиваются. 3. Отверстия в гайке нагеля для отвертывания не должны иметь развороченностей.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Восстановить нарезку нагеля.	Нагель зажать в тиски со свинцовыми нагубниками и аккуратно ВСК прибором № 1 восстановить нарезку.	ВСК прибор № 1.		Тиски.
2	Исправить развороченность отверстий шайбы.		Молоток. Н-к 2 кл. 10-см.	Прибор. Отвертка. Определение на-глаз.	
3	Заворонить нагель и шайбу.				

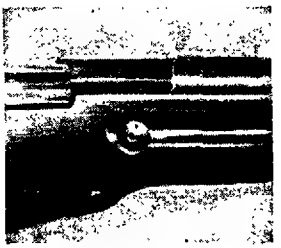
Исправление погнутости пружин и поломки шпилек

Объект ремонта	Результат ремонта
	

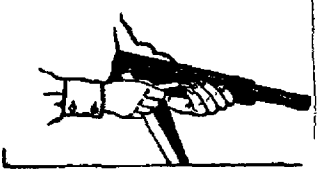
Технические требования	Рабочее место
1. Пружины ложевых колец не должны иметь погнутостей и поломки шпилек, могущих нарушить правильное надевание и постановку колец на ложу. 2. Со сломанными шпильками пружины бракуются. 3. Колечные пружины не воронятся.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

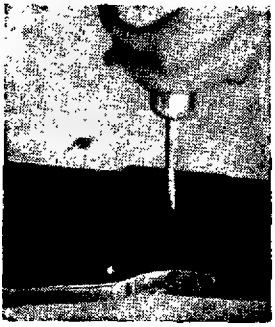
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить погнутость пружины.	Пружина вершиной погиба кладется на наковальню и легкими ударами молотка выправляется.	Молоток медный 400-г.		Наковальня.
2	При сломанной шпильке заменить пружину.		Выколотка. Молоток стальной 300-г.		

Устранение качки болта нагеля

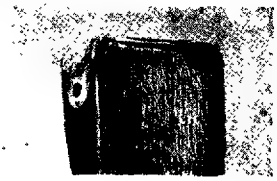
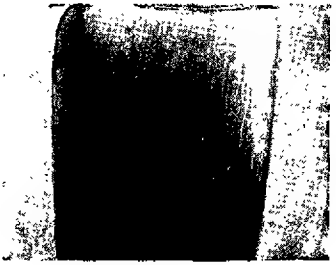
Объект ремонта	Результат ремонта
См. ход работы.	

Технические требования	Рабочее место
1. Болт нагеля *должен быть* прочно вставлен в соответствующее отверстие ложи и быть строго перпендикулярен к оси канала ствола с тем, чтобы упор ствольной коробки прилегал к вырезу *нагеля всею плоскостью задней грани.* 2. Боковые стенки выреза нагеля не должны выступать из-за боковых стенок гнезда ложи; верхняя грань нагеля не должна выступать над дном жолоба ложа во *избежание вертикального* качания ствола на ребрах нагеля. 3. Шайба нагеля должна быть с правой стороны ложи и прочно завернута, чтобы нагель не имел поперечного движения.	Столярный и слесарный верстаки с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Довести отверстие разверткой на конус.		Развертка 9/16″ (14,28 *мм*). Коловорот.		
2	Изготовить деревянный нагель.	Деревянный нагель должен быть с падением конуса 1/8 3″.	Стамеска плоская 3/1″.		Столярный верстак.
3	Вставить в ложу деревянный нагель с клеем.	Правильность подгонки опорной плоскости в гнезде ложи поверяется по отпечатку сурика, наложенного легким слоем на опорную площадку упора ствольной коробки.			
4	Разметить ложу для сверловки отверстия под вставку *деревянного нагеля.*	Центр отверстия для сверловки под деревянный нагель должен находиться от верхней плоскости ложи в расстоянии 0,670 дм. и от обреза нижнего кольца в следующих расстояниях: а) в ложах для пехотной винтовки 7,85 дм.; б) в драгунских 7,70 дм. 	Карандаш.		Столярный верстак.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Иструм. рабочий	Иструм. измерит.	Приспособление
5	Просверлить отверстие для металлического нагеля.		Сверло по диаметру нагеля.		
6	Довести опорную площадку в гнезде ложи для упора ствольной коробки.			Упор стволь ной коробки.	
7	Обрезать и зачистить концы деревянного нагеля.				
8	Вставить в отверстие нагель и закрепить его гайкой.		Специальная отвертка.		

Устранение неприлегания затылка к торцу приклада ложи

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Нижняя часть приклада контура ложи должна выступать над контуром затылка до 1,8 *мм*, и ребра задней части приклада должны быть слегка округлены. 2. Затылок своей внутренней поверхностью должен плотно прилегать к торцу ложи. Короткий загнутый конец (хвост) затылка должен утопать в своем гнезде над поверхностью ложи, но не более 1,7 *мм*. 3. Затылок должен быть прочно привернут шурупами к прикладу ложи и совершенно не иметь качки.	Столярный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Изготовить деревянные нагели и вставить их с клеем в гнезда ложи для шурупов затылка.	См. ход работы.	Стамеска плоская 3/4".		Столярный верстак.
2	Наметить углубление во вставленных нагелях для шурупов.		Шило.		
3	Привернуть затылок.		Отвертка.		

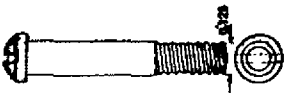
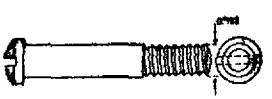
Устранение выступания выема наконечника над жолобом цевья ложи

Объект ремонта	Результат ремонта
Выем наконечника выступает под жолобом цевья ложи.	См. технические требования.

Технические требования	Рабочее место
1. Дно жолоба в ложе для ствола по всей длине должно быть несколько выше соответствующего выема в наконечнике и боковые стороны наконечника также не должны прилегать к стволу. 2. Между дном наконечника и передним обрезом ложи должен быть зазор.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

Ход работы		Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Подчистить (углубления) выема наконечника.	См, ход работы	Н-к 2 кл. полукруглый 15 *см.*		Слесарный верстак.
2	Подчистка переднего обреза ложи.		Стамеска плоская или н к 1 кл. плоский 15-*см.*		

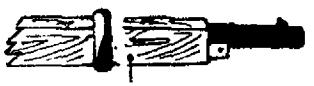
Устранение качки наконечника ложи и забитости прорези на головке винта

Объект ремонта	Технические требования
Винт наконечника  *40 оборотов на 1"*	*Винт наконечника*  *40 оборотов на 1"*

Технические требования	Рабочее место
1. Наконечник, насаженный на ложу, не должен иметь качки и прочно удерживаться своим винтом. 2. Между передним обрезом ложи и дном наконечника должен быть просвет. 3. Винт наконечника должен быть ввернут до отказа и не препятствовать сниманию и надеванию колец. 4. Наконечник не должен иметь острых углов и заусениц.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
			рабочий	измерит.	
	Посадить вновь наконечник на ложу с шеллаком или заменить наконечник ложи.	См. ход работы.	Отвертка.		

Исправление утопания пружин ложевых колец в пазах ложи

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Колечные пружины ложевых колец должны быть прочно поставлены в ложу и не препятствовать надеванию колец, а при доведении последних до своих мест должны плотно прижиматься к внутренней поверхности колец и удерживать их в должном положении. 2. По бокам колечных пружин допускаются зазоры до 0,5 *мм*, у заднего конца—до 1,2 *мм*.	Столярный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
			рабочий	измерит.	
1	Подчистить стенки паза ложи (при затискивании в пазы колечных пружин).	См. ход работы.	Стамеска плоская. Ложевой нож.	Колечные пружины.	Столярный верстак.
2	Удалить посторонее тело из паза (при неутопании пружин).		Стамеска 4-*мм*.	Колечные пружины.	Столярный верстак.

Исправление слабой постановки ложевой шпильки и износ выступающего конца ее

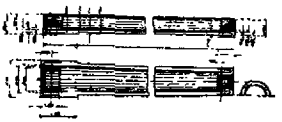
Объект ремонта	Результат ремонта
1. Шпильки ложевых колец пех. винтовки не прочно удерживаются в ложе. 2. Износ выступающего конца шпильки.	См. технические требования.

Технические требования	Рабочее место
1. Шпилька ложевых колец пехотной винтовки должна прочно сидеть в дереве ложи и удерживать на месте сжатые кольца, но не мешать сниманию и надеванию разведенных колец. 2. Шпилька вставляется в ложу с правой стороны и должна иметь форму шарового сегмента. Ложевые шпильки изготовляются из железа.	Столярный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
	1-й способ.	После вставления в ложу деревянного нагеля нужно просверлить отверстие на 0,1 *мм* меньше диаметра шпильки.			
1	Вынуть ложевую шпильку.		Выколотка. Молоток 300-г.		Ст. верстак.
2	Вставить в ложу с клеем деревянный нагель.		Стамеска плоская. Молоток 300 г.		
3	Поставить шпильку вновь.		Молоток.		

31. Ствольная накладка

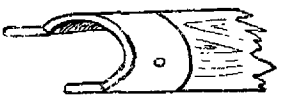
Исправление поводки, потертостей ствольной накладки, отколов и трещин

Объект ремонта	Результат ремонта
1. Отколы и трещины на ствольной накладке. 2. Поводка ствольной накладки.	

Технические требования	Рабочее место
1. Ствольная накладка не должна иметь трещин и отколов. 2. Допускаются трещины у заклепок наконечника не более одной на каждом конце по длине до 20 *мм*. 3. Ствольная накладка не должна иметь значительной поводки и скручивания.	Слесарный и столярный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
			рабочий	измерит.	
1	Исправить поводку накладки посредством горячего песка.	За невозможностью исправления ствольная накладка подлежит замене.			Прибор. Песок.
2	Залакировать потертости.				Лак.
3	Ствольная накладка с отколами и трещинами более 25 *мм* заменяется.				

Устранение поломки и погиба выступов (усиков) в наконечниках ствольной накладки

Объект ремонта	Ревультат ремонта
 Поломка выступов (усиков) на наконечниках (пех. винтовки).	

Технические требования	Рабочее место
1. Медные наконечники ствольной накладки пехотной винтовки не должны иметь поломки и погнутости выступов (усиков). 2. Ствольные накладки с поломанными выступами в наконечниках подлежат к постановке новых наконечников или замене ствольной накладки. 3. В ствольных накладках допускаются трещины у заклепок не более одной на каждом конце и длиной не более 15 *мм*.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Извлечь заклепки наконечника и отделить его от ствольной накладки.	При извлечении заклепок вначале нужно запилить концы заклепок.	Нч 2 кл. плоский и полукруглый 15-*см*. Стальная полукруглая оправка. Молоток. Молоток ст. 300-г. Выколотка.		Свинцовая плитка. Наковальня.
2	Приклепать новый наконечник.				
3	Зачистить место расклепки.				Тиски. Медные нагубники.

Устранение качки наконечника ствольной накладки (ослабление заклепок)

Объект ремонта	Результат ремонта
Качка латунного наконечника (ослабление заклепок) на ствольной накладке.	См. технические требования.

Технические требования	Рабочее место
Наконечник должен быть прочно приклепан к ствольной накладке и совершенно не иметь качки.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Подклепка старых заклепок или постановка новых.	Если этим способом устранить неисправность не представляется возможным, то исправляется постановкой новых заклепок.	Молоток 300-г.		Наковальня. Полукруглый шпирак.

Устранение неплотного прилегания переднего конца латунной накладки к стволу

Объект ремонта	Результат ремонта
Ствольная накладка своим жолобом соприкасается со стволом.	Ствольная накладка своим жолобом не прикасается к стволу.

Технические требования	Рабочее место
В собранной винтовке медный наконечник ствольной накладки должен плотно прилегать к поверхности ствола.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Извлечь старые заклепки и отделить наконечник.	Вначале нужно произвести подчистку жолоба в ствольной накладке, если этим способом неисправность устранить невозможно, тогда поступают как указанно в графе „ход работы".	Выколотка. Молоток 300-г.		Свинцовая плитка.
2	Приклепать новый повышенный наконечник.		Молоток 300-г.		Наковальня.
3	Зачистить место расклепки.		Н-к 2 кл. полукруглый.		Тиски.

Устранение трения спускового крючка в щели ложи

Объект ремонта	Результат ремонта
Трение спускового крючка в щели ложи.	Спусковой крючок не имеет трений о стенки щели ложи.

Технические требования	Рабочее место
1. В собранной винтовке спусковой крючок не должен иметь трений о стенки щели ложи, которые могут нарушить правильность силы спуска.	Слесарный и столярный верстаки с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Подчистить стенки щели в ложе.	См. ход работы.	Стамеска плоская. Н-к 1 кл. полукр. 15 *см.*		Столярный верстак. Тиски. Деревянные зажимы.

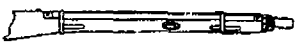
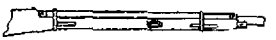
Устранение затруднительного прохода винтов упора и хвостового в соответствующие отверстия ложи

Объект ремонта	Результат ремонта
Сквозные отверстия в ложе затрудняют проход винтов упора и хвостового (затруднительная сборка).	Винты упора и хвостовой не встречают препятствия при проходе через сквозные отверстия в ложе.

Технические требования	Рабочее место
1. При сборке винтовки винты упора и хвостовой должны без особых усилий проходить через соответствующие отверстия в ложе. 2. При затруднительном проходе винтов через отверстия ложи допускается подчистка этих отверстий.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
Подчистить отверстия в ложе.	Несовпадение сквозных отверстий в ложе с нарезными гиездами для винтов упора и хвостового вызывает затруднительную сборку винтовки.	Н-к 1 кл. круглый 15 *см.*	Винты упора и хвостовой.	Тиски. Деревянные зажимы.

Устранение зазора между ребрами ствольной накладки и цевьем ложи

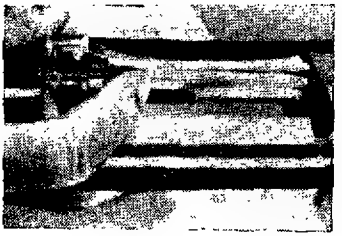
Объект ремонта	Результат ремонта
 Значительный зазор между ребрами ствольной накладки и цевьем ложи в средней части.	

Технические требования	Рабочее место
1. Ствольная накладка должна быть притянута кольцами к ложе так, чтобы она не имела значительного перемещения (качки). Неплотное прилегание накладки к ложе допускается за исключением мест у колец. 2. Зазор между средней частью ствольной накладки и ребрами цевья ложи допускается до 0,070″ (1,8 *мм*). 3. Укорочение ствольной накладки против цевья ложи допускается до 0,100″ (25 *мм*), а свисание над цевьем до 0,050″ (1,2 *мм*). 4. Ствольная накладка не должна мешать прицеливанию.	Столярный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Подчистка ствольной накладки в местах прилегания к цевью ложи.	Если ствольная накладка не мешает прицеливанию, то остается без исправления. Если зазор между средней частью ствольной накладки и ребрами цевья ложи подчисткой ствольной накладки до установленных допусков устранить не представляется возможным, то ствольная накладка заменяется.	Полукруглый терпуг.	Ствол.	Слесарный, столярный верстаки.
2	Замена ствольной накладки.				

Устранение упирания отсечки-отражателя в выем ложи

Объект ремонта	Результат ремонта
Ограниченный выход влево отсечки-отражателя из ствольной коробки (упирание в выем ложи).	Отсечка - отражатель свободно, без трений, утопает в щель ствольной коробки.

Технические требования	Рабочее место
1. При надавливании пальцем на лопасть отсечки-отражателя она должна свободно без ощутительных трений утопать в соответствующую щель ствольной коробки и возвращаться в первоначальное положение. 	Слесарный и столярный верстаки с оборудованием и приспособлением.

Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
		рабочий	измерит.	
Подчистить выем ложи для выхода отсечки-отражателя	См. ход работы.	Ложевой нож.	Отсечка-отражатели.	Тиски. Деревянные зажимы.

Устранение неравномерного прилегания ствола со ствольной коробкой по жолобу цевья ложи

Объект ремонта	Результат ремонта
Неравномерное прилегание ствола по желобу цевья ложи.	Равномерное прилегание ствола к желобу цевья ложи.

Технические требования	Рабочее место
1. Ствол со ствольной коробкой должен входить в цевье ложи на половину своего поперечника. 2. Нижняя плоскость ствола и ствольной коробки должна плотно прилегать к дереву ложи, а задняя плоскость упора — к плоскости нагеля. 3. Ствол должен настолько свободно помещаться в жолобе цевья ложи, чтобы последняя не нарушала его прямизны. 4. Ствол должен касаться поверхности жолоба по всей длине; неприлегание ствола допускается от утолщенной части до места наконечника ложи. Это неприлегание характеризуется качанием ствола в стороны до 2 *мм*.	1. Столярный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Довести равномерное прилегание ствола по жолобу цевья ложи.	1. Равномерное прилегание ствола по жолобу цевья ложи достигается подчисткой жолоба терпугом.	Полукругл. терпуг.	Ствол, смазанный разведенным суриком.	Столярный верстак.
2	Поверить правильность прилегания ствола по жолобу цевья ложи при помощи отпечатки сурика на поверхности жолоба ложи.	2. Ствол смазывается равномерно сурнком и прикладывается к жолобу, который должен прилегать всеми точками своей нижней поверхностью.			

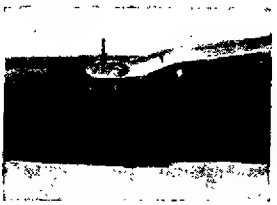
Исправление затруднительного вставления магазинной коробки в окно ложи

Объект ремонта	Результат ремонта
Затруднительное вставление магазинной коробки в окно ложи.	

Технические требования	Рабочее место
Магазинная коробка должна свободно входить в соответствующий вырез ложи.	Слесарный и столярный верстаки с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
	Подчистить внутреннюю стенку окна (сквозного выреза) в ложе для прохода магазинной коробки.	См. ход работы.	Стамеска плоская. Н-к 1 кл. плоск. и полукругл.	Магазинная коробка.	Тиски. Деревянные зажимы.

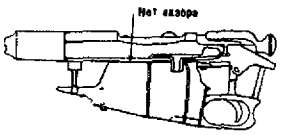
Устранение значительного выступания переднего конца угольника магазинной коробки над поверхностью ложи

Объект ремонта	Результат ремонта
 Значительное выступание переднего конца угольника магазинной коробки.	См. технические требования.

Технические требования	Рабочее место
1. Передний конец магазинной коробки не должен выступать над поверхностью ложи. 2. Передний конец магазинной коробки должен несколько утопать в выеме ложи, но не более 0,030″. При притянутой магазинной коробке винтами хвостовым и упора.	1. Столярный верстак с оборудованием и приспособлением. 2. Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
			рабочий	измерит.	
1	Подчистить выем в ложе для переднего конца магазинной коробки.	Подчистка выема-углубления для конца угольника магазинной коробки и удаление имеющихся прокладок производятся с соблюдением установленного зазора от 0,040″ до 0,090″ между верхним обрезом магазинной и нижней плоскостью ствольной коробок.	Н-к 2 кл. Стамеска полукруг. плоский плоская и ½″. Лопатка 15-см. жевой нож.	Магазинная коробка.	Столярный верстак.
2	Скрутить выступающие концы угольника.				Тиски. Медные нагубники.

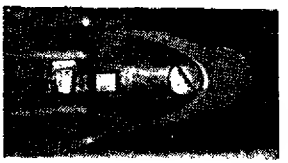
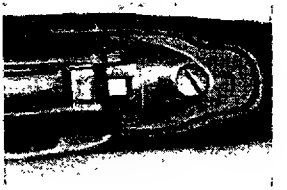
Устранение прилегания верхнего обреза магазинной коробки к нижней плоскости ствольной коробки

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Магазинная коробка, притянутая винтами хвостовым и упора, не должна прилегать к нижней плоскости *ствольной коробки своим верхним* обрезом, а между обрезом магазинной коробки и нижней плоскостью ствольной коробки должен быть зазор не менее 0,040″ и не более 0,090″. 2. При отсутствии зазора ствольная коробка будет *неплотно прилегать* к ложе, что приведет к неточному бою, а также может вызвать неисправность щек магазинной коробки.	Столярный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Вставить в выем ложи под угольники и скобу магазинной коробки фанерные вклейки или цинковые прокладки.	1. Фанерные или цинковые прокладки изготовляются по форме очертания переднего конца угольника и скобы магазинной коробки. 2. Прокладки вкладываются в выем ложи с таким расчетом, чтобы они самопроизвольно не выпадали при отделенной магазинной коробке.	Стамеска плоская 1/2″ полукруглая. Ложевой нож. Ножницы и плоскогубцы.		Столярный верстак. Слесарный верстак.

Устранение прилегания хвоста ствольной коробки к выему в ложе и между заплечиками ствольной коробки

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Между концом хвоста ствольной коробки и соответствующим ему вырезом в ложе, а также у заплечиков коробки обязательно должен быть зазор от 0,040″ (1 *мм*) до 0,070″ (1,8 *мм*). 2. Поверхность хвоста ствольной коробки должна быть несколько утоплена в дереве ложи, но не более 0,050″ (1,2 *мм*).	Столярный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
			рабочий	измерит.	
1	Подчистить место соприкосновения хвоста ствольной коробки с выемом в ложе.	Отсутствие зазора может вызывать отколы и трещины в ложе.	Стамеска полукруглая $\frac{1}{2}$″. Ложевой нож.	Ствольная коробка.	Столярный верстак.
2	Подчистить места соприкосновения заплечиков ствольной коробки с выемами в ложе.		Стамеска полукруглая $\frac{1}{2}$″. Ложевой нож.	Ствольная коробка.	Столярный верстак.

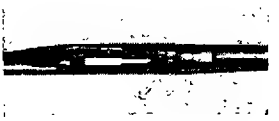
Устранение разбухания ствольного жолоба (тугое отделение колец)

Объект ремонта	Результат ремонта
Разбухание ствольного жолоба (тугое отделение колец).	См. технические требования.

Технические требования	Рабочее место
В исправных винтовках ложевые кольца должны доводиться до своих мест лишь с некоторым усилием, не обдирая при этом ни ложи, ни ствольной накладки.	Столярный и слесарный верстаки с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Просушить ложу.	Этот недостаток устраняется четырьмя способами, указанными данной инструкционной картой.	Н-к по дереву. Плоский 20-см. Специальная оправка. Молоток медный.	Кольца.	Верстак. Наковальня.
2	Подчистить желоб ложи.				
3	Оправить (раздать) кольца или подобрать вновь.				
4	Подчистить ребра ствольной накладки.				

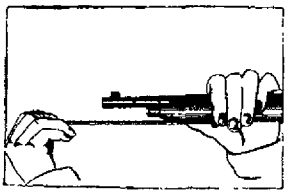
Устранение затруднительного соединения ствольной и магазинной коробок с ложей

Объект ремонта	Результат ремонта
Разбухание гнезда ложи для ствольной коробки и окна магазинной коробки.	

Технические требования	Рабочее место
1. Ложа должна быть правильно пригнана к стволу; магазинная коробка должна свободно входить в соответствующее окно. 2. Ствол со ствольной коробкой должен входить в цевье ложи на половину своего поперечника.	Столярный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Просушить ложу.	См. ход работы.	Стамеска плоская полукруглая 1/2".	—	Столярный верстак.
2	Подчистить стенки гнезда и окна ложи, нарушающие правильное соединение ствольной и магазинной коробки с ложей.				

Устранение затруднительного прохода шомпола в дорожке ложи

Объект ремонта	Результат ремонта
 Шомпол не свободно проходит в дорожке ложи.	См. технические требования.

Технические требования	Рабочее место
Шомпол должен без особых усилий ходить по шомпольной дорожке в ложе; плавно ввинчиваться и вывинчиваться из своего упора.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить стебель шомпола.	Правку шомпола лучше производить на торцовой части деревянной колодки из твердой породы. Погнутый шомпол вызывает растертость канала ствола.	Медный молоток.	Поверяется на-глаз.	Наковальня
2	Зачистить шомпольную дорожку ложи.		Специальн. терпуг.	—	Верстак.

32. Взаимодействие механизмов всей системы винтовки

Исправление затруднительного движения затвора по каналу ствольной коробки

Объект ремонта	Результат ремонта
Затруднительное движение затвора по каналу ствольной коробки.	С.м технические требования.

Технические требования	Рабочее место
Затвор при продольном движении назад и вперед должен ходить по каналу ствольной коробки без значительных трений и задержек.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Зачистить забитости опорных плоскостей ствольной коробки, вызывающие трение выступами боевой личинки.		ВСК приб. № 9 Развертка. Коловорот.	—	Тиски.
2	Оправить сжатие ствольной коробки.		Специальная оправка. Молоток.	Затвор.	—
3	Выправить выступающий наружу зацеп выбрасывателя.	Производится при отделении выбрасывателя от боевой личинки.	Молоток 300-г.	—	Свинцовая плитка.
4	Выправить погнутость и излишний развод вилки соединительной планки.		Молоток медный. 400-г.	—	Свинцовая плитка. Наковальня.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
5	Выправить пружинную часть отсечки-отражателя.	Неправильное выступание лопасти отсечки-отражателя внутрь ствольной коробки вызывает излишнее трение по скошенному пазу стебля затвора, тем самым нарушает правильное движение затвора по каналу ствольной коробки.	Плоскогубцы.	—	—
6	Довернуть вывернувшийся хвостовой винт.	—	Отвертка.	—	—
7	Выправить погнутость стебля ударника.		Молоток 300-г.	—	Наковальня.

Устранение затруднительного открывания и закрывания затвора

Объект ремонта	Результат ремонта
Затруднительное закрывание и открывание затвора.	См. технические требования.

Технические требования	Рабочее место
Закрывание и открывание затвора должно происходить от усилий руки и не иметь резких затруднений.	Слесарный и столярный верстаки с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Подчистить вырез в ложе, нарушающий правильный выход (влево) отсечки-отражателя из щели ствольной коробки.	См. ход работы.	Ложевой нож.	Отсечка-отражатель.	Столярный и слесарный верстаки.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
2	Зачистить забитости, зазубрины на скосах бокового окна ствольной коробки.		Н-к 2 кл. полукруглый 15-см		Тиски. Деревянные зажимы.
3	Зачистить пятку выбрасывателя, выходящего за задний обрез боевой личинки.		Н-к 2 кл. плоский 15-см.	Боевая личинка. ВСК калибр № 17а. № 17б.	Тиски. Медные. нагубники.

Исправление произвольного выпадения затвора из ствольной коробки

Объект ремонта	Результат ремонта
Выпадение затвора из ствольной коробки — при открывании и отодвигании его назад. 1. Скрошенность затворной задержки. 2. Износ опорной стенки переднего конца паза соединительной планки. 3. Расширение канала ствольной коробки. 4. Погнутость спусковой пружины.	См. технические требования.

Технические требования	Рабочее место
При быстром и сильном отодвигании затвора назад он не должен вырываться из ствольной коробки.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Заменить изношенную шпильку спускового крючка.		Выколотка. Молоток.		Верстак.
2	При поломке или скрошенности затворной задержки —заменить спусковой крючок.				

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
			рабочий	измерит.	
3	Заменить соединительную планку с изношенным скосом в переднем конце паза (жолоба) для затворной задержки.		Отвертка.		Тиски.
4	Обжать ствольную коробку.	Разжатие ствольной коробки может вызвать вертикальную качку затвора и самопроизвольное его выпадение из ствольной коробки.	Прибор для ств. коробки по типу № 11.		
5	Выправить погнутость спусковой пружины или подобрать новую пружину.				Свинцовая плитка.

Устранение неспускания курка с боевого взвода при нажатии на хвост спускового крючка

Объект ремонта	Результат ремонта
Курок не спускается с боевого взвода при нажатии на хвост спускового крючка до отказа.	См. технические требования.

Технические требования	Рабочее место
1. Курок, поставленный на боевой взвод, при плавном нажатии указательным пальцем на хвост спускового крючка должен соскочить с шептала спусковой пружины и без задержки дойти до нормального положения. 2. Усилие спуска курка не должно происходить менее 2,043 *кг* (5 фунт) и не более 3,27 *кг* (8 фунт.).	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

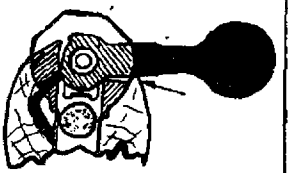
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
			рабочий	измерит.	
1	Выправить хвост спускового крючка, упирающегося в заднюю стенку окна спусковой скобы.		Молоток.		Тиски с медными нагубниками.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
2	Подчистить заднюю стенку *окна* спусковой скобы.		Н-к 2 кл. полукруглый 15-*см*.		То же.
3	Заменить спусковую пружину со *слабой закалкой*.	Спусковая *пружина* со слабой закалкой сгибается в пружинной части от давления верхней гранью щели спускового крючка, тем самым не выводит шептало с боевого взвода курка.			
4	Зашлифовать забоины на выступе боевого взвода курка и шептале спусковой пружины.		Оселок.		То же.

Исправление неудержания курка на предохранительном взводе

Объект ремонта	Результат ремонта
Неудержание курка на предохранительном взводе и невозможность постановки его.	См. технические требования

Технические требования	Рабочее место
При вполне закрытом затворе и постановке курка на предохранительный взвод затвор не должен открываться от легкого удара руки по рукоятке стебля.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Зачистить выступающую часть ложи над плоскостью бокового окна стволь-ной коробки.		Ложев. нож. Н-к 1 кл. 20-*см*.	Ствольная коробка.	Слесарный верстак.
2	Заменить курок со скрошенным предохранительным выступом.				То же.
3	Заменить стебель затвора со скрошенной стенкой выема для предохранительного взвода курка.				То же

Устранение осадки боевых выступов боевой личинки и опорных плоскостей

Объект ремонта	Результат ремонта
Осадка опорных плоскостей ствольной коробки и боевых выступов боевой личинки.	См. технические требования.

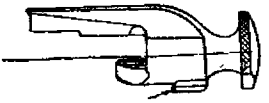
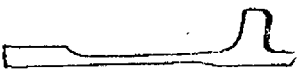
Технические требования	Рабочее место
Расстояние между обрезом пенька ствола и дном чашки боевой личинки должно удовлетворять требованиям войскового калибра № 12, т. е. затвор не должен крыть калибр (шашку) № 14б.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Подобрать боевую личинку с повышенными боевыми выступами.	Если при осадке опорных плоскостей ствольной коробки подборкой повышенной боевой личинкой устранить неисправность не представляется возможным, то ствольная коробка выделяется для выбракования.		ВСК калибр № 14а.	Слесарный верстак.
2	Подшарошка забитостей и заусениц на опорных плоскостях ствольной коробки.		Коловорот.	ВСК прибор № 13.	Тиски.

Исправление слабого спуска

Объект ремонта	Результат ремонта
Слабый спуск и срыв курка с боевого взвода.	См. технические требования

Технические требования	Рабочее место
1. Курок, поставленный на боевой взвод, должен твердо удерживаться шепталом спусковой пружины. 2. Курок должен спускаться с боевого взвода лишь при действии на хвост спускового крючка усилием от 2 до 3,2 *кг* включительно.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

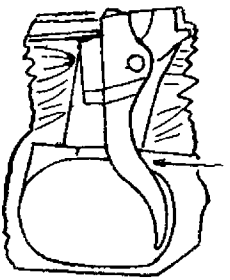
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Исправить шлифовкой округление переднего ребра выступа курка для боевого взвода.		Оселок.		Тиски. Медные нагубники.
2	Исправить шлифовкой износ заднего ребра шептала спусковой пружины.	То же			То же
3	Выправить погнутость спусковой пружины.	 Спусковая пружина за невозможностью исправления (слабая закалка) заменяется.	Молоток 300-г.		Наковальня. Свинцовая плитка.
4	Выправить погнутость и зачистить упорец спусковой пружины.		Плоскогубцы. Н-к 2 кл. плоский 10-см.		
5	Довернуть винт спусковой пружины.		Отвертка		

Исправление тугого спуска

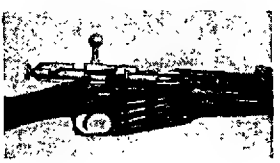
Объект ремонта	Результат ремонта
Тугой спуск.	См. технические требования.

Технические требования	Рабочее место
Спускание курка с боевого взвода должно происходить при действии на спусковой крючок от усилия от 2 до 3,27 *кг* включительно по направлению движения последнего при стрельбе.	Столярный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Зачистить стенки щели ложа и спусковой скобы магазинной коробки, вызывающих трение спускового крючка.		Ложевой нож. Н-к 2 кл. плоский 10-см.	Спусковой крючок.	Тиски. Деревянные зажимы. Медные нагубники.
2	Пересобрать спусковой механизм.	Указанная неисправность может быть от неправильной сборки спускового механизма.			

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий.	Инструм. измерит.	Приспособление
3	Зачистить забитости в щели ствольной коробки и выправить погнутость спусковой пружины.		Н-к 2 кл. квадрат. 20-*см*. Молоток медный.		Тиски. Медные нагубники. Свинцовая плитка. Верстак.
4	Заменить искривленную пружину.	Тугой спуск может происходить также от чрезмерно сильной боевой пружины.			
5	Выправить погнутость ударника, оказывающего влияние на правильность движения его по каналу стебля затвора.		Молоток медный 400-*г*.		Свинцовая плитка.
6	Уменьшить толщину (пружинной части) спусковой пружины.	После опиловки пружинная часть не должна быть менее 1 *мм*.	Н-к 2 кл. плоский 15—20-*см*.		Тиски.
7	Подчистить заднюю стенку щели спусковой скобы в местах прилегания хвоста спускового крючка.	 Указанная неисправность может вызвать неспускание курка с боевого взвода.			

Устранение утыкания патрона в верхнюю и нижнюю часть обреза пенька ствола

Объект ремонта	Результат ремонта
Утыкание патрона в нижнюю и верхнюю часть обреза пенька ствола.	

Технические требования	Рабочее место
Патрон должен свободно досылаться в патронник.	Слесарный верстак с оборудованием и *приспособлением.*

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить погнутость рычага.		Медный молоток 400-г.		Наковальня. Свинцовая плитка.
2	Заменить подаватель или шпильки.	*Подаватель с изношенной площадкой в местах прилегания конца рычага заменяется.*	Выколотка. Молоток 300-г.		

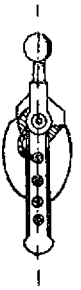
Устранение неправильностей при заряжании: 1) затруднительное вставление обоймы, 2) тугое опускание патронов в магазинную коробку

Объект ремонта	Результат ремонта
Недостатки при заряжании: 1. Заклинение обоймы *в пазах ствольной* коробки. 2. Несовпадение выема *отсечки с направлением* пазов для обоймы в *ствольной* коробке. 3. Упирание шляпки патрона в задний выступ магазинной коробки.	См. технические требования.

Технические требования	Рабочее место
1. Подаватель не должен иметь трения о внутренние стенки магазинной коробки и не должен задевать за зуб отсечки-*отражателя*, эта неисправность может влиять на правильность подачи патронов. 2. Передний конец подавателя должен выходить *за верхние* ребра магазинной коробки примерно на две своей толщины на 0,080″ (2 *мм*), а задний конец подавателя утопать за края магазинной коробки на половину своей толщины на 0,040″ (1 *мм*).	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Осевшую пружину подавателя заменить новой.	Если перезакалка не дает должных результатов, то пружина заменяется.			
2	Наклепать износ упорцев на крышке магазинной коробки и рычаге.	За невозможностью исправления заменить крышку магазинной коробки или рычаг.	Молоток. Оправка гнеток.		Наковальня.
3	Выправить погнутость рычага.		Молоток медный 400-г.		Наковальня.

Устранение неудержания патронов в магазинной коробке отсекающим зубом отсечки-отражателя

Объект ремонта	Результат ремонта
Очередной патрон пропускается отсекающим зубом отсечки-отражателя раньше, чем зацеп выбрасывателя захватит за закраину гильзы.	

Технические требования	Рабочее место
1. Патроны, находящиеся в магазинной коробке до закрывания затвора, не должны самопроизвольно подаваться в ствольную коробку. 2. При повороте затвора направо зацеп выбрасывателя должен перескочить за закраину гильзы раньше, чем следующий очередной патрон будет пропущен вверх отсекающим зубом отсечки-отражателя.	Стол для поверки работы отсечки-отражателя и подающего механизма.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить погнутость пружинной части отсечки-отражателя.	Если указанными способами устранить неисправность не представляется возможным, то подбирается новая отсечка-отражатель.	Плоскогубцы. Молоток. Отвертка.		Тиски. Наковальня Медная плита.
2	Отсечку-отражатель с укороченным отсекающим зубом заменить.				
3	Подобрать новую отсечку-отражатель.	Отсечка-отражатель подбирается новая в том случае, если выем в лопасти отсечки-отражателя не совпадает с вертикальными пазами ствольной коробки.			

Устранение задержки патронов в магазинной коробке при полном повороте затвора направо

Объект ремонта	Результат ремонта
Очередной патрон задерживается в магазинной коробке отсекающим зубом отсечки-отражателя при полном повороте затвора направо.	См. технические требования

Технические требования	Рабочее место
При полном повороте затвора направо отсекающий зуб отсечки-отражателя должен пропускать вверх очередной патрон.	Стол для проверки работы отсечки-отражателя и подающего механизма.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Подчистить вырез в ложе, препятствующий выходу отсечки-отражателя из ствольной коробки.		Ложевой нож. Стамеска полукруглая.		

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
2	Зачистить вырез в щеке магазинной коробки.	Непропускание патронов из магазинной коробки вверх может вызвать присутствие постороннего тела под зубом отсечки-отражателя. (Извлечь постороннее тело).	Н-к 2 кл. плоский 10—15 см.		Тиски. Медные нагубники.
3	Заменить стебель затвора с изношенной поверхностью скошенного паза в местах прилегания отсечки-отражателя при поворачивании затвора.		Молоток.		Наковальня. Тиски.
4	Выправить изогнутость внутрь правой щеки магазинной коробки.		Специальная оправка.		
5	Обжать расширение канала стволь ной коробки.		Прибор по типу № 11.		

Исправление утыкания патронов в скос переднего выступа магазинной коробки

Объект ремонта	Результат ремонта
Утыкание патрона в скос переднего выступа магазинной коробки.	См. технические требования

Технические требования	Рабочее место
При досылании затвором патрона в патронник верхний очередной патрон должен итти вперед без резких задержек и направлять пулю в патронник.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
	Оправить (разжать) и зачистить передний выступ магазинной коробки.	См. ход работы.	Круглая оправка. Н-к круглый 2 кл. 15 см.		

Устранение неизвлечения затвором патрона или гильзы из патронника

Объект ремонта	Результат ремонта
Неизвлечение затвором патрона и гильзы из патронника.	См. технические требования.

Технические требования	Рабочее место
1. При открывании затвора и продвигании его назад гильза, или патрон, должна быть извлечена из патронника и прочно держаться в боевой личинке до встречи с отражательным выступом отсечки-отражателя. 2. Постановка зацепа выбрасывателя должна удовлетворять ВСК калибрам № 17а и 17б.	Специальный стол для поверки работы отсечки-отражателя и подающего механизма.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить отгиб зацепа выбрасывателя.	Примечания. 1. Неизвлечение патрона или гильзы из патронника может происходить и от неисправностей патронов: а) раздутие гильзы; б) смятие закраины шляпки; в) уменьшенной высоты закраины. 2. От разнала чашечки боевой личинки. От раздутости и трещины на скосе пенька ствола.	Медная оправка. Молоток.		Наковальня. Свинцовая плитка.
2	Заменить выбрасыватель с изношенным или скрошенным зацепом.		Медный молоток. Гнеток.	ВСК калибр №17а, № 17б.	Наковальня. Свинцовая плитка.

Устранение неудовлетворительного отражения гильзы или патрона отражающим выступом отсечки-отражателя

Объект ремонта	Результат ремонта
Неудовлетворительное отражение выступом отсечки-отражателя извлекаемых гильз из патронника.	См. технические требования.

Технические требования	Рабочее место
1. Выбрасывание (экстракция) патронов из ствольной коробки должно быть энергично. 2. Извлечение патрона или гильзы из патронника должно происходить при повороте стебля затвора влево.	Стол для поверки работы отсечки-отражателя и подающего механизма.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Довести неправильность заливки или округление угла отражающего выступа отсечки-отражателя.		Н-к 2 кл. плоский 10-см.		
2	Довернуть до отказа винт отсечки-отражателя.		Отвертка		
3	Заменить отсечку-отражатель, имеющую слабую закалку пружинной части или укороченность отражательного выступа.		Отвертка		
4	Обжать расширение ствольной коробки.	Разжатие ствольной коробки влияет на энергичное выбрасывание гильз из ствольной коробки.	Прибор по типу № 11.		Тиски.

Устранение осечек

Объект ремонта	Результат ремонта
Появление осечек от неисправностей затвора.	См. технические требования

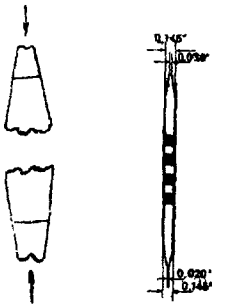
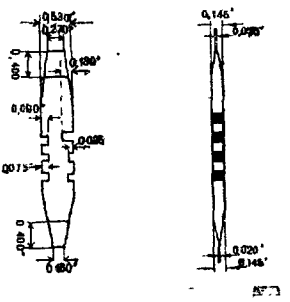
Технические требования	Рабочее место
1. Выход бойка ударника над дном чашки боевой личинки должен быть в пределах от 0,075″ до 0,095″. 2. Винтовка не должна иметь неисправностей, вызывающих осечки при стрельбе.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Урегулировать выход бойка, вызывающий причину осечек.	Причины осечек также могут происходить от неисправностей в патронах: провал наковальни, отсутствие или загрязнение затравочных отверстий в гильзе и от порчи состава капсюля.	Отвертка		Слесарный верстак.
2	Зачистить помятости и задирины на ударнике, препятствующие свободному движению в соответ. каналах частей затвора.		Н-к 2 кл. плоский 10-*см*.		Тиски. Медные нагубники.
3	Прочистить загрязнение каналов боевой личинки.		Деревянные палочки		Банка с керосином.
4	Подобрать боевую личинку, имеющую осадку боевых выступов или осадку опорных плоскостей ствольной коробки.	При значительном износе боевых выступов боевой личинки, если произойдет выстрел, то может получиться прорыв пороховых газов.			
5	Выправить погиб бойка и зачистить неправильное закругление конца его.		Молоток медный Н-к 2 кл. плоский 15-*см*.		Наковальня. Тиски. Медные нагубники.
6	Заменить осевшую или сломанную боевую пружину.				
7	Очистить ржавчину, задирины и заусеницы в каналах частей затвора.	Осечки могут происходить от сжатия верхней щели ствольной коробки, которая вызывает излишнее трение гребня курка.			Керосин. Ветошь.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
8	Заменить нижнюю часть пуговки курка.		Н-к 2 кл. плоский 15-*см.*		Тиски. Медные нагубники.
9	Протереть густую смазку.				Ветошь.
10	Выправить сжатие концов вилки соединит. планки.				
11	Зачистить головку хвостового винта или довернуть его.		Н-к 2 кл. плоский 15-*см.*		Тиски. Прибор.

33. Принадлежность

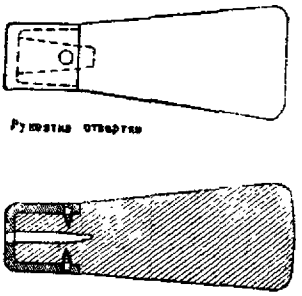
Исправление скрошенности и погнутости лезвия отвертки

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
1. Лезвие отвертки не должно иметь погнутости и скрошенности. 2. Концы лезвия отвертки должны быть притуплены: а) широкий конец — 0,030″ б) узкий „ — 0,020″	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением. Центратор.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить погнутость лезвия отвертки.	При заточке лезвия штыка на наждачном круге следует чаще смачивать водой конец лезвия во избежание отжига.	Молоток медный.		Наковальня Верстак.
2	Заправить скрошенность концов лезвия.		Стамеска плоская 1/2″ Н-к 1 кл. плоский 20-*с.м.* Н-к плоский 2 кл. 10-*с.м.* Наждачный круг.		Тиски Медные нагубники.
3	Зачистить грубые забитости на заднем обрезе рукоятки.				Верстак.
4	Вставить деревянный нагель в отверстие для шурупа и посадить гайку на шеллак.				Верстак.

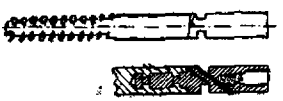
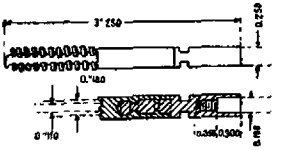
Исправление рукоятки для лезвия отвертки

Объем ремонта	Результат ремонта
Трещины на рукоятке.	

Технические требования	Рабочее место
1. На дереве рукоятки не должно быть трещин. 2. Гайка отвертки должна плотно прилегать к дереву рукоятки и прочно удерживаться на ней. 3. Не должно быть износа и забитостей прорези для лезвия отвертки. 4. Лезвие должно входить в соответствующую прорезь гайки рукоятки и прочно удерживаться в ней.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Оправить забитости прорези гайки для лезвия.		Н-к 2 кл. плоский 10-*см*. Оправка	Лезвие отвертки.	Тиски. Деревянные зажимы.
2	Наклепать износ прорези для прохода лезвия.	Наклепка прорези должна производиться при отделенной рукоятке.	Специальная оправка (круглая)		Наковальня.

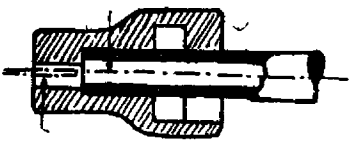
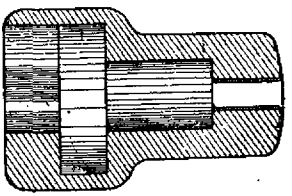
Устранение неисправностей протирки

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
Протирка не должна иметь погнутостей, забитостей резьбы для соединения с шомполом. Головка, запрессованная на стебле, должна свободно вращаться на нем и не иметь значительных отклонений в сторону.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление.
Выправить погнутость протирки.	Невращение головки протирки на стебельной части будет затрудиять чистку ствола, т. е. протирка не пойдет по нарезам ствола.	Медный молоток		
Оправить головку протирки, затрудияющей вращение ее на стебле.				

Исправление дульной накладки

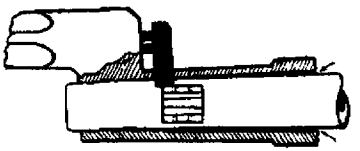
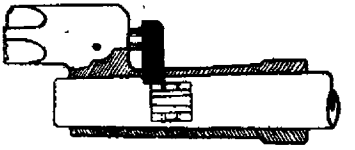
Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
Дульная накладка, насаженная на дульную часть ствола, не должна иметь значительного шатания. Ось втулки должна строго совпадать с осью канала ствола.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

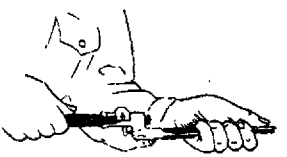
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
			рабочий	измерит.	
1	Поставить новую латунную втулку.	При несовпадении оси втулки с осью канала ствола может произойти при чистке растертость канала ствола.			
2	При несовпадении оси втулки дульной накладки с осью канала ствола дульная накладка заменяется.				

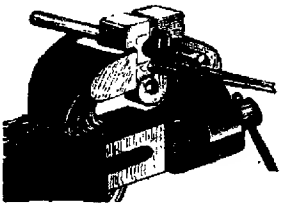
34. Сочетание штыка со стволом винтовки обр. 1891/30 гг.

Устранение бокового шатания штыка

Объект ремонта	Результат ремонта
 Разжатие разрезной части штыковой трубки. Внутренняя поверхность канала штыковой трубки не прилегает к поверхности ствола.	

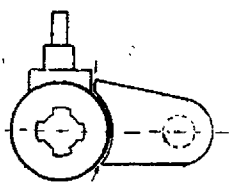
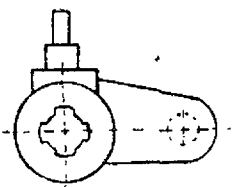
Технические требования	Рабочее место
Штык, примкнутый к стволу, не должен иметь шатания как в запертом, так и в незапертом состоянии. Надвигание штыка на ствол должно ограничиваться конусом ствола; при этом между задней гранью шейки штыка и защелкой должен оставаться зазор не менее 0,5 *мм*. Штыковая трубка должна по возможности всей внутренней поверхностью, за исключением расточки, прикасаться к стволу.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Вставить оправку по типу ВСК прибора № 12 в канал штыковой трубки.	 Оправка вставляется с таким расчетом, чтобы между наружной поверхностью оправки и внутренней поверхностью канала штыковой трубки был соответствующий зазор 0,003 или 0,004″, необходимый для обжатия штыковой трубки.	Оправка по типу прибора № 12.		Тиски.

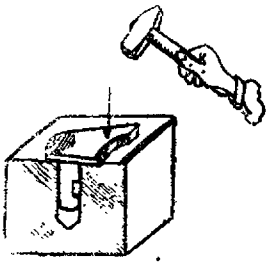
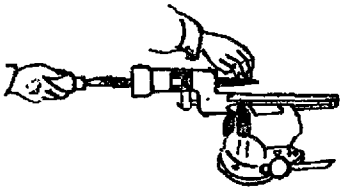
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
2	Обжать канал штыковой трубки.	 При обжатии штыковой трубки следует оправку вместе со штыковой трубкой слегка поворачивать в приборе № 11 для получения правильного поперечного сечения канала штыковой трубки.	ВСК прибор № 11. Оправка по типу прибора № 12.		Тиски.
3	Поверить правильность посадки штыка на ствол.	В случае, если обжим штыковой трубки произойдет больше положенного и вызовет затруднительную посадку на ствол, то следует штыковую трубку оправить рабочей оправкой по типу № 12.			

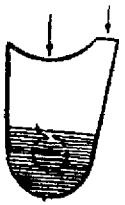
Примечание. Применение развертки войскового прибора № 9 для увеличения диаметра канала штыковой трубки после излишнего ее обжима не разрешается, так как это вызовет увеличение диаметра канала штыковой трубки, отчего может образоваться боковое шатание штыка, что влечет к неисправимому его состоянию.

Устранение кругового вращения штыка на стволе

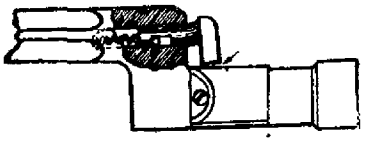
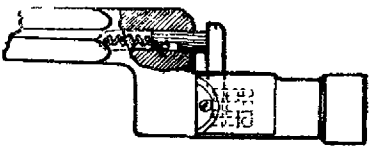
Объект ремонта	Результат ремонта
 Износ рабочей плоскости и полукруглого выема головки защелки. Головка защелки своей рабочей плоскостью и полукруглым выемом не прилегает к стволу и основанию мушки.	

Технические требования	Рабочее место
Незначительное круговое шатание штыка на стволе может быть допущено при условии, если оно не превышает 0,006″ (0,15 *мм*). Защелка штыка должна плотно запирать штык на стволе. При запертом положении головка защелки своей рабочей плоскостью должна заходить за основание мушки не менее $^2/_3$ своей толщины. Левая грань защелки не должна прилегать к левой грани выреза трубки штыка на 0,010″.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1 2	Отделить защелку от штыка и вставить ее в прибор. Произвести натяжку рабочей плоскости и полукруглого выема защелки.	 Удар производить сначала отбивной частью молотка, а потом ударной частью по верхней плоскости защелки, не нарушая верхнего ребра.	Молоток стальн. 1 *кг*.		Прибор. (Прибор изготовляется из стали в виде квадратной наковальни с отверстием для стержня защелки).
3	Довести рабочую плоскость и полукруглый выем головки защелки.	 После оттяжки полукруглый выем и рабочая плоскость защелки доводятся личным напильником полукруглого сечения (150 *мм*) с тем расчетом, чтобы рабочая плоскость и полукруглый выем плотно прилегали к основанию мушки и стволу.	Напильник полукруглый личной 15 *см*.		Тиски.

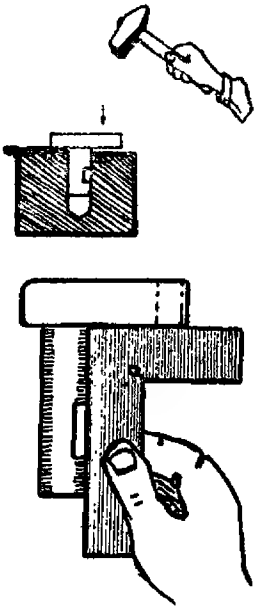
Ход работы		Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
		За невозможностью устранения неисправности указанным способом защелка заменяется. 			

Устранение кругового вращения штыка на стволе

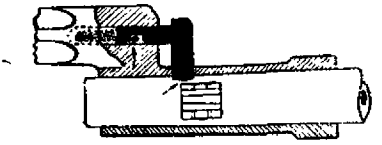
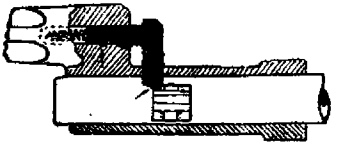
Объект ремонта	Результат ремонта
Отгиб головки защелки вправо. Головка защелки своей рабочей плоскостью не прилегает к стволу и основанию мушки. 	

Технические требования	Рабочее место
См. технические требования на стр. 227. Стержень защелки по отношению головки должен быть примерно под прямым углом. Боковая поверхность рабочей части головки защелки должна прилегать как к основанию мушки, так и к поверхности ствола.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

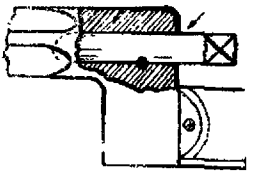
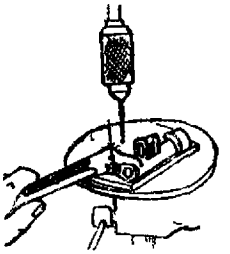
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить стержень защелки.	Вложить защелку стержнем в прибор, подложив под головку с одной стороны пластинку, толщиной в 1 *мм*, и ударом молотка по головке защелки оправить погнутость стержня.	Молоток стальной 400-*г*		Тиски.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
					
2	Поверить правильность стержня защелки по угольнику.	При частом повторении случаев отгиба головки защелки от слабой термической обработки защелка заменяется.		Угольник	
3	Поверить действие защелки в штыке.	При нажатии пальцем руки на защелку она должна утопать на 4 *мм* и при освобождении руки возвращаться в свое первоначальное положение.	Штык.		

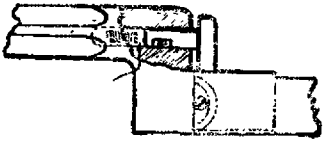
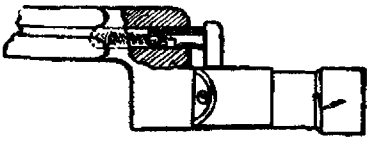
Устранение кругового вращения защелки и штыка на стволе

Объект ремонта	Результат ремонта
	
Износ выреза на стержне защелки для шпильки и износ канала для стержня защелки в штыке. Головка защелки своей рабочей плоскостью не прилегает к основанию мушки и стволу.	

Технические требования	Рабочее место
Защелка не должна иметь кругового вращения при штыке, примкнутом к стволу и повернутом вправо до отказа, при этом головка защелки не должна задерживаться за переднюю стенку основания мушки. Шпилька, проходящая через вырез стержня защелки, не должна иметь износа, вызывающего ее круговое вращение защелки.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Вставить железную круглую проволоку в канал шейки штыка, соответствующего диаметра стержня защелки.		Напильник плоский 15-см личной.		Тиски.
2	Рассверлить отверстие шейки штыка для повышенной шпильки.		Сверло 0,108″		Сверлильный станок.
3	Поставить повышенную шпильку 0,108″.	См. рисунок „результат ремонта".	Молоток медный.		Тиски.
4	Поверить правильность работы защелки.	В тех случаях, когда круговое вращение штыка не устраняется постановкой повышенной шпильки, то производится оттяжка рабочей плоскости головки защелки.		Штык.	

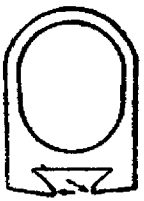
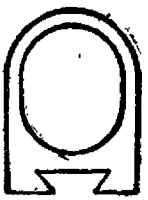
Устранение осадки или поломки пружины защелки штыка

Объект ремонта	Результат ремонта
	

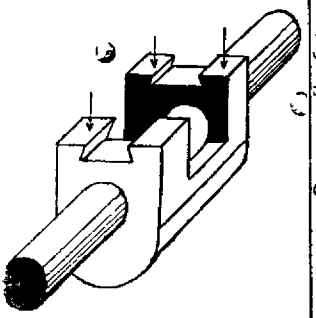
Технические требования	Рабочее место
1. Пружина защелки должна работать энергично. 2. При надавливании на защелку она не должна перемещаться без сжимания пружины.	Верстак с оборудованием и приспособлением.

Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
Отделить защелку и поставить новую пружину.		Выколотка. Молоток.		Тиски. Медные губники.

Устранение качки намушника в пазах

Объект ремонта	Результат ремонта
 Отгиб стенок паза намушника. Неплотная насадка намушника на выступ штыковой трубки.	

Технические требования	Рабочее место
Намушник должен быть плотно пригнан к своей нижней части—основанию на штыке. Намушник не должен иметь трещины в передней стенке отверстия для винта. Незначительный зазор между основанием на стволе и нижней частью паза допускается.	Верстак с оборудованием и приспособлением.

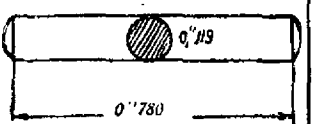
№	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Отделить намушник от штыка.		Отвертка. Прибороправка. Молоток. Напильник 3-гранный личной.		Верстак. Тиски. Наковальня.
2	Осадить приподнятые углы верхней плоскости.				
3	Подчистить пазы намушника на выступах штыковой трубки.	При наличии трещин в перемычке намушника в местах закрепления винтом они устраняются пайкой медиым припоем. При осадке углов паза следует поместить в пазу клин из поделочной стали в виде ласточкина хвоста.			

35. Сочетание прицельной планки с прицельной колодкой

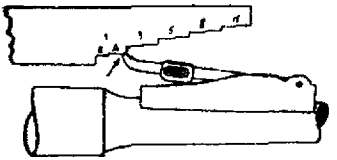
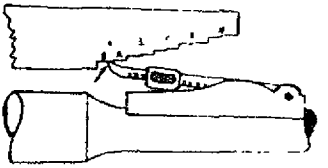
Устранение бокового шатания и перекоса прицельной планки

Объект ремонта	Результат ремонта
Искривление шпильки. При давлении из стороны в сторону прицельная планка перемещается более 0,3 *мм* или же ложится какой-либо стороной на ребра сектора прицельной колодки.	

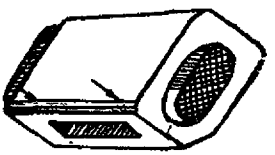
Технические требования	Рабочее место
Прицельная планка не должна иметь бокового качания более 0,3 *мм*. Допускается боковое качание в общей сложности не более 0,3 *мм*, т. е. до 0,15 *мм* в каждую сторону, считая перемещение по гривке прицельной планки. При опускании прицельной планки с вертикального положения с давлением на нее справа или слева она не должна своими сторонами ложиться на ребра прицельной колодки.	Верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Выправить шпильку (ось) прицельной планки.		Молоток. Наковальня		Верстак. Тиски.
2	Заменить изношенную шпильку (ось) повышенной.	При износе шпильки или отверстия в ушках прицельной колодки поставить повышенную шпильку. 	Выколотка для шпильки (оси) прицельной планки. Молоток.		

Устранение несовпадания высот прицела на дистанции (повышены высоты прицела)

Объект ремонта	Результат ремонта
 Высок прицел. Уступы калибра № 17 находят на верхнюю часть гривки прицельной планки при постановке прицела на дистанцию 1, 3, 6, 8, 15.	

Технические требования	Рабочее место
Смотри технические требования на стр. 233. Правильность высот прицела должна удовлетворять ВСК калибру № 17 в пяти соприкасающихся точках хомутика с кривой поверхностью секторов прицельной колодки, т. е. на дистанции прицела 1, 3, 6, 8, 15. Прицельный хомутик, опущенный на прицельную колодку, должен прилегать к обеим кривым поверхностям секторов колодки. Примечание. Заводской калибр № 17 для модернизированной винтовки имеет 5 уступов, из которых каждый разделен на две части: (А) определяет нормальную и (В) не допускаемую высоту гривки прицельной планки. Высота гривки прицельной планки должна находиться от плоскости уступа соответствующего калибра не более 0,010″, т. е. нижний уступ (В) калибра № 17 при поверке должен упираться в гривку планки.	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Поверить прямизну прицельной планки.			Поверочн. линейка.	
2	Припилить скругление прицельного хомутика, прилегающего к секторам прицельной колодки.		Напильн. плоск. личн. 15-*см*.		Тиски. Медные нагубники.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
			рабочий	вамер.	
3	Поверить высоты прицела калибром № 17.	Первоначальио высоты прицела поверялись в трех точках на дистанции прицела 3, 8, 15. В настоящее время более уточнена поверка высот прицела и поверяется в пяти точках на дистанции 1, 3, 6, 8, 15.		Калибр № 17	

Войсковым частям ввиду отсутствия калибра № 17 для поверки высот прицела обр. 1891/30 гг. можно применять способ, предложенный начальником ОИЧ оружетехшколы тов. Сушкиным, заключающийся в следующем.

Посредством штангенциркуля (при отделенном стволе от ложа) измеряется превышение прицела над осью канала ствола вместе с общей наружной толщиной ствола в соответствующей точке поставленного прицела и отмечается (записывается) величина, полученная от измерения.

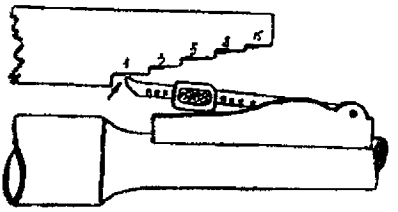
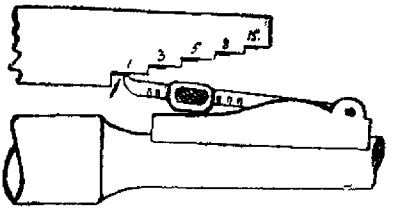
После этого отдельно измеряется наружный диаметр ствола (в той же точке, где поверялось превышение прицела над осью канала ствола с общей наружной толщиной ствола) и полученная величина делится пополам. Полученную величину (от деления пополам) вычитают из числовых данных, полученных при первом общем измерении.

Окончательный результат числовой величины сравнивают с величинами соответствующих высот прицела, указанных в таблице. Если полученная величина не будет расходиться на 0,010″ с таблицей, то высота прицельной линии над осью канала в данной точке будет правильной.

Таблица превышений прицела над осью канала ствола

Дистанция	Установка	Высота над осью прицела
100	1	0,″976
200	2	0,″990
300	3	1,″015
400	4	1,″037
500	5	1,″064
600	6	1,″097
700	7	1,″137
800	8	1,″188
900	9	1,″250
1 000	10	1,″325
1 100	11	1,″413
1 200	12	1,″512
1 300	13	1,″622
1 400	14	1,″744
1 500	15	1,″880

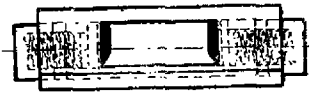
Устранение несовпадания высот прицела на дистанцию 1, 3, 6, 8, 15 (понижены высоты прицела)

Объект ремонта	Результат ремонта
 Низок прицел.	

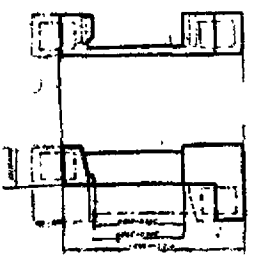
Технические требования	Рабочее место
См. техн. требования на стр. 233. Примечание. При поверке высот прицела калибром № 17 следует передний обрез хомутика поставить на соответствующие риски прицельной планки (1, 3, 6, 8, 15). После этого поверить устойчивость хомутика давлением пальцами руки его вниз, и если произойдет незначительное его смещение, то такое явление недостатком не считается. Пониженность высот прицела может быть от совместного износа шпильки и канала прицельной планки. В этих случаях недостаток устраняется постановкой повышенной шпильки.	Верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Поверить прямизну прицельной планки.	Если неисправность высот прицела зависит от износа шпильки или отверстий в планке и ушках секторов, следует поставить повышенную шпильку.	Выколотка для шпильки планки. Молоток.	Поверочная линейка.	Тиски.
2	Подобрать повышенный прицельный хомутик.				
3	Поверить высоты прицела калибром № 17.			Калибр № 17.	

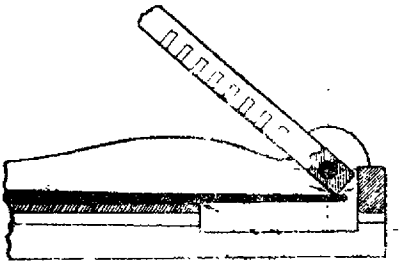
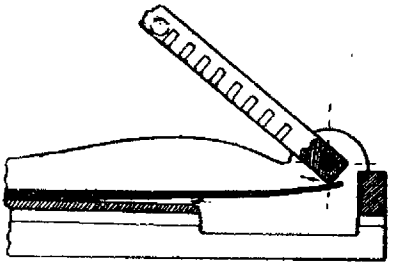
Устранение осадки пружины прицельного хомутика и скрошенности зуба защелки

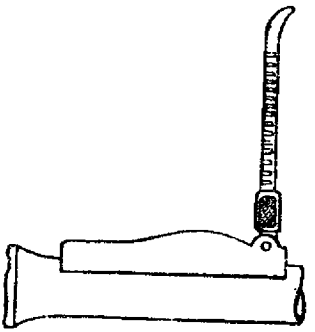
Объект ремонта	Результат ремонта
Осадка пружин и скрошенность зуба защелки.	

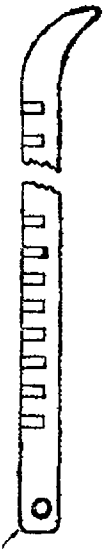
Технические требования	Рабочее место
В собранном прицеле хомутик при нажатии на защелку должен двигаться по прицельной планке свободно, без особых заеданий; незакрепленная сторона хомутика зубом защелки может иметь перемещение вверх и вниз до 0,3 *мм*. При заскакивании зубьев защелки в засечки планки хомутик должен настолько плотно удерживаться на соответствующем делении планки, чтобы пальцами руки, без нажима на защелки, нельзя было бы сдвинуть его с засечек.	Верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. замерит.	Приспособление
1	Разобрать прицельный хомутик.		Выколотка для шпильки прицельной рамки.		
2	Осевшие пружины и защелку со скрошенным зубом заменить.		Молоток 400-г		Тиски. Медные нагубники.

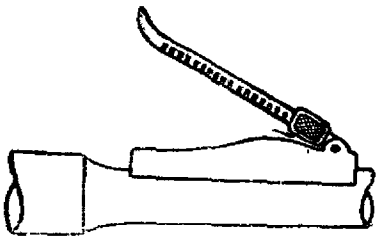
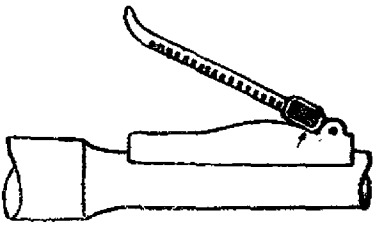
Устранение затруднительной постановки прицельной планки в вертикальное положение

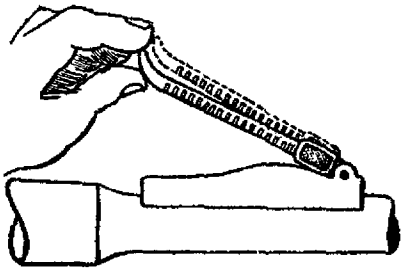
Объект ремонта	Результат ремонта
	
Угол пятки прицельной планки не дошел до крайней нижней точки, проходящей через центр по вертикали. Отсутствие зазора между пружиной и дном паза колодки.	

Технические требования	Рабочее место
В собранном прицеле прицельная планка должна плавно вращаться на оси (шпильки) и становиться в вертикальное и откинутое в крайнее переднее положение.	

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. намерит.	Приспособление
1	Отделить планку.		Выколотка для шпильки прицельной планки. Молоток.		
2	Наложить полукруглую фаску на нижний угол пятки прицельной планки.		Напильник плоский личной 15-с.м.		Тиски. Медные наубники.

Устранение неэнергичной работы пружины прицельной планки

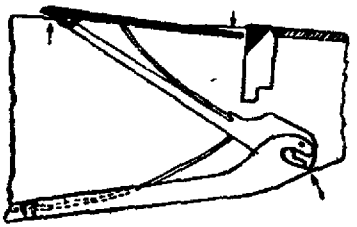
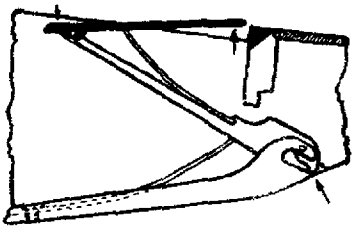
Объект ремонта	Результат ремонта
	

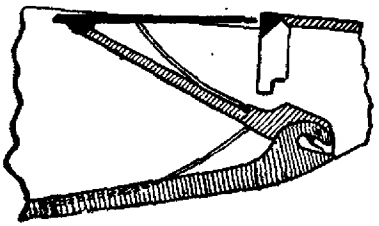
Технические требования	Рабочее место
1. Пружина прицельной планки должна действовать энергично. 2. Прицельная планка, приподнятая вверх с положения дистанции 20, при прекращении удерживания ее должна энергично опускаться и хомутиком ложиться на ребра секторов колодки. 	Слесарный верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
			рабочий	измерит.	
1	Поверить действие пружины.		Выколотка. Молоток.		Для удобства отделения прицельной планки необходимо применять специальный прибор.
2	Отделить прицельную планку.				
3	Заменить осевшую пружину.				
4	Разжать ушки прицельной колодки.	Если причина неэнергичного действия планки *явилась от сжатия ушков* прицельной колодки, то пружина не заменяется.			

36. Сочетание подающего механизма

Устранение высокой постановки подавателя (переднего и заднего конца)

Объект ремонта	Результат ремонта
Высокая постановка подавателя заднего конца. 	

Технические требования	Рабочее место
Передний конец подавателя своей верхней плоскостью должен высту ать над верхним обрезом *щек магазинной коробки* примерно на свою толщину и не быть выше переднего выступа магазинной коробки. Задний конец подавателя не должен выступать над верхним обрезом щек магазинной коробки *более своей толщины* и утапливаться за обрез щек примерно на половину своей толщины.  *Правильное положение подавателя.*	Верстак с оборудованием и приспособлением.

	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Отделить рычаг от крышки магазинной коробки.		Выколотка. Молоток.		

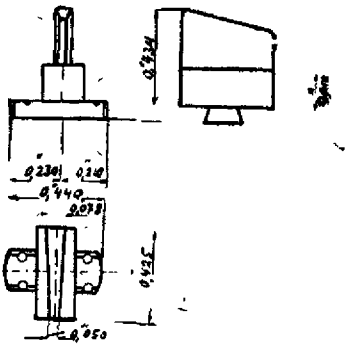
	Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм.		Приспособление
			рабочий	измерит.	
2	При высоком положении переднего конца подавателя подчистить — довести рабочую плоскость переднего конца рычага до придания надлежащего положения.		Напильник плоский 15 *см*.		Тиски. Медные нагубники.
3	При низком положении переднего конца подавателя произвести оттяжку рабочей части переднего конца рычага.		Молоток. Наковальня.		

37. Сочетание мушки со стволом

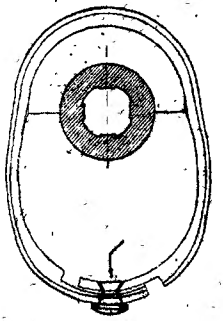
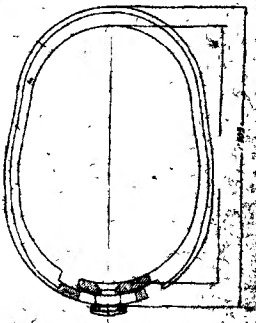
Устранение погнутости вершины мушки и перекоса ее в основании

Объект ремонта	Результат ремонта
Перекос мушки в основании ствола. Погнутость мушки.	

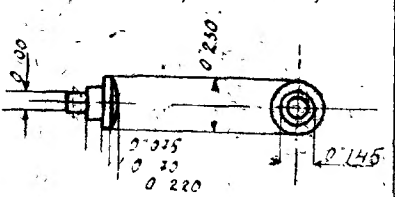
Технические требования	Рабочее место
Мушка должна удерживаться в основании прочно. Мушка не должна быть косо поставлена в продольном направлении или свалена в сторону. Вершина ее не должна быть погнута, иметь побитостей и стертостей окраски. Риска на передней плоскости мушки должна совпадать с риской на основании.	Верстак с оборудованием и приспособлением.

Ход работы		Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособление
1	Отделить мушку от основания.	Мушка отделяется от основания смещением в правую сторону. Если мушку не представляется возможным исправить, то заменяется постановкой новой и производится поверка боя винтовки. 	ВСК прибор № 5. Медный гнеток. Молоток.		Наковальня.
2	Выправить погнутость мушки.				
3	Заворонить мушку.				
4	Поставить мушку в основание на стволе.				

Устранение качки штифта в ложевых кольцах

Объект ремонта	Результат ремонта
	

Технические требования	Рабочее место
В собранной винтовке правильное положение колец определяется наличием необходимого запаса стягивания и растягивания на случай сушки и набухания ложи. Указанный запас определяется приблизительно средним положением штифта в вырезе кольца. Штифт кольца должен быть прочно поставлен в своем гнезде и не иметь качки.	Верстак с оборудованием и приспособлениями.

Ход работы	Рабочая характеристика	Инструм. рабочий	Инструм. измерит.	Приспособления
Устранить качку штифта (расклепать его торец с внутренней стороны).	При поломке штифта защелки войсковым частям разрешается изготовлять его. Штифт кольца 	Молоток стальной. Цилиндрический гвоток для расклепки.		Тиски. Наковальня.